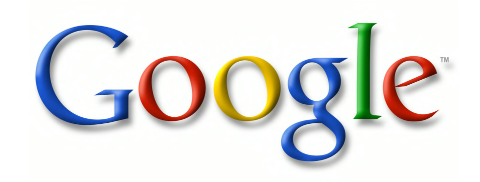
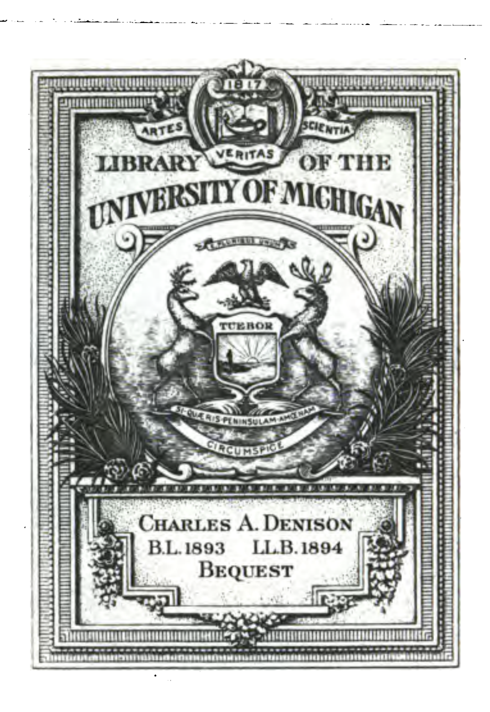
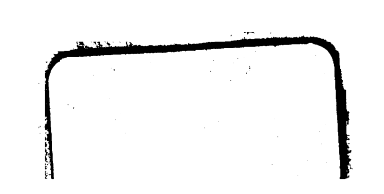



1817
ARTES
SCIENTIA
VERITAS
LIBRARY OF THE
UNIVERSITY OF MICHIGAN
TUEBOR
SI QUÆRIS PENINSULAM AMŒNAM
CIRCUMSPICE
CHARLES A. DENISON
B.L. 1893 LL.B. 1894
BEQUEST



LE COTON

LIBRAIRIE DE MICHEL LÉVY FRÈRES, ÉDITEURS

DU MÊME AUTEUR

ÉTUDES
SUR LE
RÉGIME DES MANUFACTURES

— Condition des ouvriers en soie —

Un volume in-8°.

ÉCONOMISTES MODERNES

RICHARD COBDEN — FRÉDÉRIC BASTIAT — MICHEL CHEVALIER
— JOHN-STUART MILL —
LÉON FAUCHER — PELLEGRINO ROSSI

Un volume in-8°

PARIS. — TYP. DE PILLET FILS AINÉ, RUE DES GRANDS-AUGUSTINS, 5.

LE COTON

SON RÉGIME — SES PROBLÈMES

SON INFLUENCE EN EUROPE

NOUVELLE SÉRIE DES ÉTUDES SUR LE RÉGIME DES MANUFACTURES

PAR

LOUIS REYBAUD

DE L'INSTITUT



PARIS

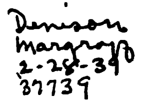
MICHEL LÉVY FRÈRES, LIBRAIRES ÉDITEURS

RUE VIVIENNE, 2 BIS, ET BOULEVARD DES ITALIENS, 15

A LA LIBRAIRIE NOUVELLE

—

1863



INTRODUCTION

Le sujet de ce volume a pris, dans le cours de ces dernières années, une importance empruntée aux événements; un grand problème s'y rattache et tient en éveil l'émotion publique. Tant que le coton est arrivé sur nos marchés d'Europe dans des proportions toujours croissantes et à des prix constamment réduits, on ne s'est inquiété des questions d'origine que pour incliner de plus en plus vers les lieux de production où l'approvisionnement était le plus régulier et la qualité de la matière d'une supériorité mieux éprouvée. A peine quelques esprits prévoyants signalaient-ils le cas où ce travail serait affecté dans ses sources mêmes par un brusque retour d'opinion ou des scrupules de conscience. Pour la généralité, le conflit américain a été une surprise comme il était une calamité.

En vain chercherait-on à s'abuser sur les causes et les suites de cet événement; il n'en est point de plus profond ni de plus rempli de mystères. Les causes, on a voulu les voir dans des dissentiments insignifiants, un tarif de douanes, des rivalités de personnes, quelques oppositions d'intérêts. Le sang versé proteste contre ces suppositions; on ne se résigne pas à tant d'hécatombes pour de petits motifs. L'acharnement poussé à ce point ne s'explique pas non plus par un simple déplacement de prépondérance, à moins qu'on n'attache à ce déplacement le sens qu'il doit avoir, c'est-à-dire la délivrance graduelle des races qui, sur la terre la plus libre qui fût au monde, sont restées hors du droit commun. Voilà le caractère de cette lutte et ce qui, malgré quelques défaillances et le mélange des intentions, en maintient la grandeur. Com-

ment se terminera-t-elle? Sera-ce par un acte de vigueur ou un épuisement de forces? Il est difficile de le prévoir; le champ reste ouvert aux conjectures. L'œuvre est évidemment plus forte que les instruments, et les hommes obéissent à des desseins plus hauts que les leurs. De telles questions, une fois soulevées, peuvent passer par beaucoup d'alternatives, essuyer des délais, des ajournements; mais il est dans leur nature de faire leur chemin, en dépit et parfois en raison des obstacles qu'elles rencontrent.

Je n'insisterai pas sur cette partie de mon sujet, qui a eu d'éminents et éloquents défenseurs [1]; on ne saurait mieux dire qu'eux ni frapper des coups plus fermes. Je n'ajouterai qu'une remarque: c'est au sujet de la conduite qu'ont tenue, dans ces circonstances délicates, le gouvernement anglais et la communauté anglaise.

Certes, s'il est une puissance qui fût engagée d'honneur contre l'esclavage sous toutes ses formes, c'est celle-là. Les premières idées d'émancipation ont, au début de ce siècle, illustré des noms inscrits dans ses annales et dont elle s'enorgueillit à bon droit. Depuis lors elle s'était constituée, à titre onéreux et non sans péril pour la paix du monde, la gardienne des mers, pour les purger du fléau de la traite; elle avait assujetti les grands États à un système de recherches et lassé les petits États par de telles ingérences que la police de leurs propres côtes ne leur appartenait plus. Elle avait ainsi surveillé, contenu le trafic humain dans ses provenances comme dans ses débouchés, insisté, dans les conseils des souverains, pour qu'on le mît au ban de la chrétienté, et pris à tâche d'en avoir raison en multipliant les croisières, les établissements fixes, les règlements impérieux. Elle avait fait plus encore et payé d'exemple: elle avait, dans ses propres colonies, fourni l'épreuve d'un affranchissement, moyennant une large indemnité. Que de gages donnés coup sur coup à un grand principe! Qui n'eût pensé que l'Angleterre

1. Monseigneur l'évêque d'Orléans; — M. le comte Agénor de Gasparin; — M. Ed. Laboulaye; — M. Augustin Cochin, dans des écrits récents, et à une époque antérieure MM. le duc de Broglie et Hippolyte Passy.

y tiendrait en raison des efforts et des sacrifices accomplis, et que s'il se présentait une occasion naturelle d'achever l'œuvre de réparation, elle la saisirait avec la même ardeur qu'elle avait mise dans ses rudes commencements?

A l'étonnement de ceux qui répugnent aux inconséquences, les choses n'ont pas tourné ainsi. Il n'y avait pourtant pas lieu de s'y tromper. Le principal foyer de l'esclavage était sous le coup d'une violente crise; le sort de quatre millions d'Africains en dépendait. Comment assister à ce spectacle avec indifférence? Comment hésiter dans le choix du camp vers lequel devaient se porter, si ce n'est l'assistance, du moins les vœux? Les drapeaux étaient si tranchés et les devises si distinctes. L'Angleterre n'a vu tout cela qu'à travers le nuage de ses intérêts; elle s'est sentie moins liée par une doctrine séculaire que par les alarmes de quelques localités. En vain essayerait-on de s'en défendre, les faits sont trop significatifs. Une seule fois, l'Angleterre a eu la menace à la bouche, et c'est contre les Américains du Nord, par suite d'un malentendu maritime; pour les Américains du Sud, elle n'a eu que des tolérances. Elle a souffert que des corsaires, sur lesquels flottait le pavillon dissident, vinssent s'armer, se ravitailler dans ses ports et exerçassent leurs déprédations jusque dans les eaux de la Manche. Sans se prononcer sur le droit de séparation, elle l'a couvert par un traitement qui était presque l'équivalent d'une reconnaissance. Si quelque bruit s'est fait dans les réunions publiques, c'est en faveur du Sud; le Nord n'a eu pour lui que de silencieux assentiments, dominés par les sarcasmes de la presse. Quel nom donner à tous ces actes? N'est-ce pas là déserter sa propre cause et s'infliger un désaveu?

Si encore ces accès de faiblesse étaient renfermés dans les classes qui ont le plus à souffrir du trouble causé dans l'approvisionnement, on le comprendrait dans une certaine mesure; mais ici il y a une distinction à faire. Plus d'une fois la grande question du moment a été agitée devant des réunions d'ouvriers. Aucune ne les touchait plus directement; il s'agissait de leur travail, de leur salaire, du pain de leurs

familles. Beaucoup d'entre eux frappaient vainement aux portes des fabriques ou craignaient de les voir d'un jour à l'autre se fermer devant eux. D'autres déclaraient que plutôt que de s'inscrire sur la liste des pauvres, ils venaient de vendre leur mobilier et d'engager leurs vêtements. Tous avaient la misère, le dénûment, la faim en perspective. Qu'une voix s'élevât, pourtant, et indiquât, comme moyen de soulagement, une combinaison qui, de près ou de loin, ressemblât à un pacte avec l'esclavage, à l'instant des protestations s'élevaient; les consciences répugnaient à de tels marchés; on ne citerait pas une seule réunion d'ouvriers qui ait consenti à mettre leur salut à ce prix. Le cas ne s'est produit que dans des réunions de fabricants, d'armateurs, de marchands, de gens de finance, chez qui le désir de s'affranchir d'un préjudice l'emportait sur le scrupule des convictions. La contagion a gagné jusqu'aux hommes d'État, et l'un d'eux, dans un trouble d'idées qu'on ne devait pas attendre d'un jugement si sûr, n'a pas craint de déclarer qu'à ses yeux la guerre devenait insoutenable, et qu'en fait la séparation était accomplie; la séparation, c'est-à-dire un brevet d'impunité pour l'esclavage et une prime d'assurance pour sa durée indéfinie. Ce ne sont pas là seulement une attitude isolée, des paroles imprudentes adoucies par un commentaire; c'est, dans de certaines classes, la disposition générale des esprits. On n'y supporte pas sans impatience le dérangement des relations; on veut, coûte que coûte et le plus promptement possible, les rétablir; on anticipe sur les événements par des pronostics significatifs; les plus ardents s'agitent et les meilleurs se taisent. Le démenti ne saurait être plus formel : l'Angleterre a perdu sa voie.

Faut-il en conclure qu'elle eût dû suivre une conduite active et prendre parti dans la querelle engagée? Non; il suffisait de tenir la balance plus égale. Au fond, et de l'avis des hommes sensés, le différend d'Amérique ne peut et ne doit se vider qu'entre Américains. Si l'Europe en souffre, combien sont plus vives les souffrances nées dans le pays même! Il n'y aura bientôt plus de famille qui n'ait à porter le deuil

de l'un des siens; il n'en est point dont la fortune ne soit en jeu dans la marche des événements. Cet État, dont les finances étaient naguère un modèle, s'est chargé en moins de deux ans d'une dette dont les proportions épouvantent et se refusent à tout calcul lointain; ses ressources s'épuisent sans résultat décisif; ses campagnes, qu'animait une activité féconde, ne sont plus que des théâtres de dévastation : c'est à la fois un duel et un suicide; des destructions volontaires achèvent ce que les nécessités de la guerre ont laissé d'intact. Croit-on que ce soit de gaieté de cœur qu'un peuple se résigne au spectacle de ces ruines? Il y va de son argent, de son sang, et il aurait besoin que l'Europe l'avertît de s'en montrer moins prodigue; il y va aussi de son honneur, et l'Europe s'en déclarerait juge. On a parlé de médiation: est-il un esprit raisonnable qui puisse dire dans quels termes il faudrait la renfermer pour qu'elle ne fût ni un affront, ni une menace? L'essayer serait ajouter une complication de plus à des affaires déjà fort embarrassées. Mieux vaut laisser à l'esprit local le soin de faire jaillir quelques clartés du sein de ces ténèbres, de tirer quelque chose de net et de concluant du choc d'intentions confuses et de complicités déguisées. Le dénoûment, s'il était prématuré, ne serait qu'une trêve sans consistance; c'est triste à dire, mais, pour être sérieux, il ne peut sortir que de l'épuisement des partis et de la violence des situations.

L'Europe, pourtant, en abandonnant l'Amérique a son étoile, ne doit pas s'abandonner elle-même dans cet ébranlement d'intérêts; elle a à agir sur le terrain dont elle dispose et avec les moyens qui sont dans ses mains. En premier lieu, il y a une illusion à bannir, c'est de supposer que l'Amérique du Nord redeviendra cet inépuisable marché à coton qui excluait et dominait tous les autres. Une semblable puissance, quand elle a été ébranlée à ce point, ne se reconstitue pas, ou se reconstitue lentement. Il reste bien, dans les États du Sud, quelques dépôts au sujet desquels on n'a que des évaluations arbitraires. Les uns les portent à cinq millions de balles, d'autres à quatre seulement. Ces dépôts sont

comme une menace contre l'élévation des prix, et de loin en loin la tempèrent; mais ce n'est là qu'un incident; l'écluse une fois ouverte ne livrera que ce qu'elle retient, des réserves considérables, mais qui ne seront pas susceptibles d'être renouvelées. Après leur épuisement, on se retrouvera en face du problème qui aujourd'hui s'agite, celui d'un approvisionnement régulier. Est-il permis de croire que les États du nord de l'Amérique puissent désormais le fournir? La culture y a reçu une première atteinte par la prise d'armes, et c'est tout au plus à un million de balles que l'on estime la récolte de cette année. C'est moins du quart d'une récolte ordinaire. Que sera-t-elle en 1863, si les hostilités se prolongent? Bien réduite, assurément, et de plus en plus réduite, dans le cas où le pays resterait livré aux passions qui le partagent. Supposons maintenant qu'une paix se fasse sur tant de décombres. Cette paix ne fondera que sur une discussion préalable (et c'est l'espoir des hommes de bien) une réforme du mode de travail en vigueur. On touchera donc à l'esclavage plus ou moins profondément; or, toucher à l'esclavage, c'est toucher aux cultures. Voilà bien des motifs de croire que la production en sera largement affectée, et qu'après avoir occupé le premier plan, le coton américain sera rejeté au second. Dès lors, les autres lieux de production se relèvent en importance; on n'y peut plus voir une ressource intérimaire; ils comptent à titre essentiel dans l'approvisionnement. Le vide que laisse l'Amérique du Nord, c'est à ces pays longtemps négligés qu'il appartient de le remplir; ils l'ont fait déjà en partie, tant bien que mal. L'Inde, le Brésil, l'Égypte, l'Asie Mineure, sous l'aiguillon de prix élevés, ont fourni un contingent qui a amorti l'effet d'une première surprise. L'Europe, si elle est prévoyante, aidera de toutes ses forces à ce mouvement; elle sollicitera, éveillera les cultures; elle n'épargnera ni encouragements, ni sacrifices pour augmenter les quantités, améliorer les qualités, et donnera une leçon digne d'elle à ceux qui, en réduisant ses ateliers à la disette, espéraient la faire fléchir.

Un second moyen de défense est de ménager, partout où

c'est possible, une plus grande place aux équivalents, aux substituts du coton. Ce n'est pas dans la région des chimères qu'il faut les aller chercher; des plantes à fibres grossières ne suppléeront pas cette matière souple et délicate, qui se prête à tous les traitements. Il convient d'écarter aussi d'autres matières qui ne sont pas originaires de nos contrées et dont les essais, quoique heureux, n'ont porté que sur des quantités limitées, comme le *jute* et le *china-grass*. Le coton a des équivalents naturels dans le lin et la laine, qui se filent, se tissent à peu près par les mêmes procédés, et le côtoient dans beaucoup de cas. Déjà, partout où on les mélange, les proportions ont été changées. A mesure que les prix du coton se sont rapprochés de ceux du lin et de la laine, on a diminué l'emploi de l'un, accru celui des autres. Que cette substitution continue, notre agriculture ne s'en plaindra pas. C'est elle qui nous fournit la laine et le lin; encouragée par les profits, elle le fera sur une plus large échelle et n'y attachera jamais des cas de conscience. On a attribué au coton des prétentions de maître ; il verra à l'épreuve qu'il n'était maître qu'à la condition de servir. Par le temps qui court, il n'est point de vasselage que l'activité humaine ne soit en mesure de déjouer, et une fois de plus, l'intelligence aura eu raison de la matière.

Je n'ai fait qu'effleurer, dans le cours de ce volume, ce grave sujet, qui n'y était qu'en germe. Le fond se compose d'une enquête qu'au nom de l'Académie des sciences morales et politiques j'ai étendue à divers centres d'industrie qui, en France et à l'étranger, filent, tissent et impriment le coton. Cette enquête roule principalement sur la condition morale, intellectuelle et matérielle des ouvriers employés dans ce genre de travail. C'est la suite et la seconde partie des recherches que j'avais faites sur l'industrie de la soie et les populations qui en vivent [1]. Dans l'un et dans l'autre ouvrage, je me suis efforcé de tracer au vrai la situation des classes dont les révolutions mécaniques ont troublé les habitudes et modi-

1. *Etudes sur le régimes des manufactures. — Condition des ouvriers en soie.* — Michel Lévy frères.

fié l'existence. Nul tableau n'est plus changeant et ne donne lieu à de plus grandes variétés d'opinion. Suivant qu'on y voit les choses sous tel et tel jour, l'impression s'y modifie. Tout récemment encore, M. Jules Simon, dans un livre qu'anime une verve éloquente [1], a présenté le sujet sous des couleurs bien sombres. Je crois qu'il est bon de résister à ces découragements. Au fond, et c'est là ma conviction profonde, le régime du travail manuel n'a pas empiré en se modifiant. Qu'il y ait eu dans la formation de nouveaux cadres une épreuve pour les mœurs et les liens de famille, c'est ce qui est incontestable; mais deux avantages y étaient attachés, plus d'aisance et une moindre fatigue. Que servirait d'ailleurs de se roidir contre l'irrésistible? Les industries domestiques perdent chaque jour du terrain; ni nos plaintes, ni nos regrets ne rendront la vie à celles qui succombent. Devant des instruments plus parfaits et une main-d'œuvre mieux combinée, les vieux procédés battent en retraite. Faut-il s'en affliger ou s'en applaudir? Dans cette révolution économique, le bien compense-t-il le mal? On pourrait longtemps discuter là-dessus. Je suis de ceux qui croient que le bien l'emporte et s'en dégagera de plus en plus. Le travail en commun est, pour l'intelligence et les bras, une meilleure école que celle de l'atelier isolé. On en trouvera dans les pages qui vont suivre de nombreuses preuves, recueillies sans prévention, présentées sincèrement. Dans l'industrie comme partout ailleurs, l'esprit ancien est aux prises avec l'esprit nouveau; n'envenimons pas la querelle, et au lieu d'insister sur ce qui les divise, cherchons plutôt à mettre en évidence ce qui les unit.

LOUIS REYBAUD.

Novembre 1862.

1. L'*Ouvrière*, 1 vol.

DU COTON

ET

DE SON INFLUENCE EN EUROPE

CHAPITRE PREMIER

—

VUES GÉNÉRALES

Le caractère particulier de l'industrie du coton, c'est d'être, dans ses principaux développements, une industrie contemporaine. Parmi les matières textiles, la laine et le lin occupent, dans le monde ancien, une plus grande place que le coton, dont ni la Grèce ni Rome ne connurent les emplois si utiles et si variés. A peine citerait-on à ce fait quelques exceptions. L'Asie, avec son génie des arts domestiques, avait seule approprié à l'usage de ses populations les fibres délicates de cette plante; de temps presque immémorial, des tissus unis ou à fleurs, fabriqués au delà de l'Indus, avaient montré le parti qu'on en pouvait tirer. Même chez des peuples plus incultes, comme les nègres du Bénin et les aborigènes de l'Amérique centrale, la confection d'étoffes de coton, les unes grossières, les autres plus raffinées, paraît avoir précédé de beaucoup la

période de la conquête. C'est là d'ailleurs une loi constante : le berceau des industries est toujours à côté du produit qu'elles mettent en œuvre. Il peut arriver que plus tard, par des circonstances particulières, le siége des industries se déplace et que le produit naturel aille se façonner loin du sol d'où il est sorti. C'est l'effet d'une civilisation déjà avancée et de ce besoin d'échanges que Dieu a semé dans le monde afin d'en mieux unir les parties. Mais il n'en est pas moins constant que le privilége de l'initiation appartient aux peuples qui, possédant les corps élémentaires des industries, en ont pu étudier les propriétés, saisir les combinaisons, et les adapter, avec un soin patient, aux nécessités ou aux raffinements de l'existence humaine.

Cette donnée admise, on s'explique comment l'Europe s'est emparée si tard d'une industrie qu'elle devait conduire si loin. En jetant un coup d'œil sur la carte du globe, on voit quelle zone y occupe la culture du coton. Dans l'un et l'autre hémisphère, cette culture ne dépasse pas le quarantième degré de latitude. Encore est-ce l'extrême limite. Pour obtenir un produit dont la qualité ne dégénère pas et qui soit l'objet d'une exploitation constante et régulière, il faut se rapprocher de l'équateur : dans l'hémisphère nord, de dix parallèles, dans l'hémisphère sud, de quinze ou vingt. A ces conditions seulement on a une culture sérieuse et susceptible de profits. L'Europe en est dès lors exclue, si ce n'est dans les trois grandes péninsules qui s'en détachent au midi, l'Espagne, l'Italie et la Grèce. Ces États, par exception, ont produit autrefois quelques balles de coton européen. Motril en Espagne, Castellamare en Italie, Salonique et Andrinople en Turquie, ont même attaché leur nom à des qualités

bien connues dans le commerce. Mais cette violence faite au climat n'a pas persisté, et sauf quelques vestiges insignifiants, la culture du coton n'est plus en Europe qu'un souvenir. A mesure que, dans des pays mieux situés, les récoltes se sont développées avec plus d'abondance, la production a dû se retirer de ceux où elle offrait moins de chances et exigeait plus d'efforts; peu à peu et bon gré mal gré, les populations délaissaient une poursuite devenue ingrate. Ces exemples devraient rester présents à l'esprit. Dans ces luttes entre les produits qui ont le globe pour théâtre et l'homme pour principal agent, la victoire demeure toujours et infailliblement aux contrées et aux peuples que la nature a traités avec le plus de libéralité. On peut, au moyen de certaines combinaisons, créer, entretenir une activité artificielle, multiplier les encouragements, les primes, la faveur sous toutes les formes. Ce sont là des expédients très-coûteux et rarement heureux; les produits que l'on obtient ainsi ont besoin d'une force d'emprunt et disparaissent dès que cette force leur manque.

Toujours est-il que des cinq grandes divisions du globe, l'Europe est la seule où la culture du coton ne soit pas susceptible d'un grand développement. L'état du sol et de l'atmosphère s'y oppose autant que les conditions de la main-d'œuvre. Il n'y a pas lieu dès lors de s'étonner que l'Europe ne se soit pas approprié plus tôt ces tissus légers et résistants, qui se prêtent mieux qu'aucun autre aux fonctions de la peau, et sont à la fois un préservatif contre le froid et un bon véhicule pour la transpiration que les chaleurs occasionnent. La matière n'était pas là pour solliciter la main, et il fallait, pour la tirer des pays d'origine, d'autres instruments qu'un commerce et une navigation

encore dans l'enfance. Dans l'antiquité tout se réduisait à des périples ou des bateaux caboteurs allant de cap en cap et de port en port échanger quelques marchandises et recueillir quelques passagers. C'est ainsi qu'Arrien, qui à sa qualité d'administrateur joignait celle d'écrivain, nous initie au mouvement d'affaires dont la mer Érythrée était le siége au début de l'ère chrétienne. On y voit les Arabes et les Grecs à l'œuvre; ils débarquaient à Adulis, dans la mer Rouge, des cotons et des tissus de coton qui provenaient des entrepôts du golfe Persique et de l'Inde, de Masulipatam entre autres, et aussi de Calicut, dont le nom, avec une légère variante, est devenu celui de calicot, générique pour les toiles de coton écrues. C'est tout ce que comportaient à ce moment le régime des échanges et l'industrie des transports. Les tissus de coton, arrivés à la limite qui sépare l'Asie de l'Europe, ne la franchissent que pour des articles de détail, des échantillons de choix, tirés des bords du Gange, *gangitiki*, comme les Grecs les appelaient. Bien des siècles s'écouleront avant que les étoffes courantes entrent dans les habitudes et la consommation des peuples de l'Occident. Ni la chevalerie, ni le moyen âge n'en auront le goût; les moines ont le froc, les hommes d'épée l'armure; le linge de corps est presque du raffinement. L'époque de la renaissance s'y prête mieux; le réveil des arts amène alors le luxe, et avec le luxe le soin de la personne; l'Europe étend son influence sur tout le globe habité; la boussole lui livre de nouvelles terres, et la poudre à feu y assure sa supériorité. Dès ce moment la sphère d'activité s'étend et des richesses inattendues sont acquises aux besoins et aux jouissances de l'homme.

Et cependant, malgré cet élan merveilleux, il faudra trois siècles encore avant que le coton prenne, dans l'in-

dustrie, le rang qui lui est réservé. Deux choses lui manquent, une culture étendue, une ouvraison perfectionnée; l'Amérique lui donnera la première, l'Europe la seconde, et, par un singulier contraste, la culture demandèra aux bras des esclaves ce que l'ouvraison n'obtiendra que d'un travail entièrement affranchi. Il semble, en effet, que ces deux conditions étaient de rigueur, au début du moins. Sur les côtes à demi noyées des deux Carolines et de la Georgie, où règnent les fièvres de marais et les dangers de l'insolation, aucune race n'aurait pu conduire à bien les rudes labeurs de la terre, si ce n'est celle qui, née dans un climat analogue, a reçu de la nature une constitution et des organes appropriés à ce climat. Triste et fatal accouplement de l'esclavage et de la culture du coton! D'un autre côté, son ouvraison n'était pas moins étroitement liée à l'entier affranchissement du travail. Jamais, en effet, cette industrie n'aurait pu s'accommoder des priviléges de corporation ni des entraves imposées à l'exercice des métiers. C'était par excellence un produit populaire, susceptible d'une grande variété d'emploi, accessible à toutes les classes par son abondance et la modicité de ses prix, destiné à gagner du terrain avec l'aisance et à y contribuer par les salaires attachés à sa fabrication. Pour remplir cette destination, non-seulement le travail du coton devait avoir un jeu libre, mais une révolution devait s'opérer dans les procédés en vigueur. C'est ce qui eut lieu vers la fin du XVIII[e] siècle; beaucoup d'hommes vivent encore qui en ont été témoins. Le monde civilisé reçut alors une secousse dont se ressentirent les arts industriels; lancés dans des voies nouvelles, ils y marchèrent sans déviation, et des conquêtes du temps, celles-là furent les moins contestées et les plus durables.

Le développement de la production du coton marqua la première période de ce changement d'état. Comme marché d'approvisionnement, on n'avait à ce moment que l'Inde, marché insuffisant et trop éloigné. Pour y suppléer, l'Amérique entra en ligne, et, en peu d'années, du second rang passa au premier. Rien n'est plus merveilleux que ce coup de fortune, et en quelques chiffres on peut le résumer. D'après Bancroft, c'est en 1621 qu'eurent lieu, sur les bords du Mississipi, les premiers essais d'une culture régulière du coton, provenant de semence. Ce n'était plus l'arbuste qui croît spontanément et porte des cosses pleines de filaments dont la nature fait les frais, mais une plante annuelle, de l'ordre des malvacées, exigeant beaucoup de soin et ne réussissant que sur un terrain bien préparé. Tout donne lieu de croire que ces essais ne furent poussés bien loin, ni dans le cours du XVII[e] siècle, ni dans la première moitié du siècle suivant. Les petites plantations qui se maintenaient çà et là défrayaient une consommation locale et fournissaient de l'aliment à quelques industries domestiques de l'ordre le plus modeste. Pour trouver la trace d'une exportation, il faut arriver à 1747. Cette année-là, les registres de la douane de Charleston font mention de 7 balles de coton chargées pour l'Angleterre et évaluées à 4 livres sterl. chacune. En 1764, même mention pour huit balles; en 1770 pour 7 balles et 3 barils. Autant d'échantillons qui se succèdent à plusieurs années d'intervalle, sans aboutir à un trafic suivi. On tente l'opération, puis on s'arrête faute de convenance. En 1784, l'envoi est plus important; il s'élève à 71 balles. C'est une grande hardiesse qui est mal servie par les résultats. A Liverpool, port de destination, ces 71 balles paraissent suspectes; on en conteste la prove-

nance, on n'admet pas que les États-Unis puissent produire une si grande quantité de coton, et sous prétexte de fausse déclaration, on saisit la marchandise. Voilà où en étaient les choses à cette date. Même en 1790, on se trouve en présence de 81 balles exportées. Mais, à partir de cette année, le mouvement se prononce avec une vigueur et un élan incomparables. Dès 1800, l'exportation du coton américain dépasse 45,000 balles; elle est de 250,000 en 1810, malgré la guerre et les risques de la mer. Avec la paix elle s'élève, par un développement plus rapide encore, à 450,000 balles en 1820, à 1,100,000 balles environ dans la période de 1831 à 1835, à 2,000,000 de balles dans la période de 1841 à 1845, à 3,851,000 balles en 1859, enfin à 4,675,000 balles dans la campagne de 1859-1860, qui a fourni le chiffre le plus élevé de cette statistique faite pour étonner et pour éblouir. 7 balles d'un côté, 4,675,000 balles de l'autre, tels sont les points de départ et d'arrivée dans une période de soixante-seize ans. Il est douteux que l'activité humaine ait, dans son histoire, un plus beau titre que celui-là. Malheureusement l'esclavage l'altère et le dépare.

A ce mouvement en Amérique correspondait un mouvement analogue en Europe; seulement c'était sur l'industrie et non sur l'agriculture qu'il se portait. Dans l'ordre des dates le mouvement industriel précède le mouvement agricole; il faut pourtant voir les choses de plus haut pour bien juger l'un et l'autre. Les intérêts relèvent plus qu'on ne le croit de lois qui leur sont supérieures. Dans cette fin du XVIII[e] siècle, si féconde en événements, un souffle d'émancipation avait passé en Europe sur toutes les classes de la population. L'ambition leur était venue; elles voulaient se posséder et se gouverner. La poursuite n'était

ni purement spéculative, ni complétement désintéressée; il s'y mêlait des questions de bien-être d'autant plus opiniâtres qu'elles étaient moins avouées. On parlait beaucoup de droits pour aboutir à des faits. Au fond, le désir et le sentiment de l'aisance dominaient ce travail des esprits et s'en dégageaient visiblement. Autrefois il n'y avait d'aisance, dans la sérieuse acception du mot, que pour le petit nombre. Certaines classes en jouissaient par privilége; les autres n'y aspiraient pas; c'était un domaine fermé. L'industrie demeurait en harmonie avec ce régime; elle avait, dans le travail à la main, un instrument suffisant pour défrayer les fantaisies des uns et les besoins les plus urgents des autres. Il n'en fut plus de même quand la bourgeoisie eut brisé ses cadres et que le peuple se fut confondu dans ses rangs. Des clients nouveaux parurent alors sur le marché, et en tel nombre et avec de tels besoins que les anciens moyens de production eussent été impuissants à les satisfaire. De là des procédés plus économiques et plus ingénieux qui, en allégeant la tâche, multipliaient les produits et en diminuaient le prix. Tous ces phénomènes s'enchaînent, viennent dans leur ordre, sont en germe les uns dans les autres. Le travail mécanique, la création des grands ateliers, la vapeur employée comme agent, l'analyse plus savante des propriétés des corps et l'appréciation plus exacte de leurs conditions industrielles, étaient la conséquence de cette consommation agrandie qui peu à peu se déclarait non-seulement sur nos marchés, mais sur tous les points du globe où pénétrait le génie de l'Europe en les initiant aux bienfaits de notre civilisation. Ici encore on peut dire que l'esprit a précédé la matière, et que si la semence a levé, c'est que le sol était préparé pour la recevoir.

Dans un coup d'œil rapide on peut embrasser la révolution du produit manufacturier comme on a embrassé celle du produit agricole. En remontant à un siècle, on ne trouve le coton en Europe qu'à l'état d'industrie domestique et pour des usages restreints. On le file au rouet ou au fuseau, on le tisse sur des métiers informes. Les ports de la Méditerranée le reçoivent des pays levantins tout préparé et en quantités minimes. L'Angleterre seule a un embryon de fabrication, et c'est à Manchester qu'en est le siége. Le docteur Percival évalue à cinq millions de francs les produits de cette industrie de famille au moment de l'avénement de George III, c'est-à-dire en 1760. Ce chiffre a même été contesté comme empreint d'exagération. Mais on touche alors à une métamorphose. L'instrument élémentaire ne pouvait filer qu'un fil à la fois; James Hargreaves, charpentier à Blackburn, dans le comté de Lancastre, imagina, en 1767, un mécanisme qui filait huit fils; c'était le *Spinning-Jenny*, d'où devait sortir le banc à broches. Dès ce moment, les inventions se succèdent; Arkwright, en 1769, Samuel Crompton, en 1779, s'emparent de l'idée d'Hargreaves pour la développer et la perfectionner. On arrive ainsi au *Mull-Jenny*, qui, avec quelques améliorations, est resté le type de la machine à filer. Arkwright, dans ses premiers essais, ne dépassait pas vingt broches; après lui on alla jusqu'à cent, deux cents broches, et plus récemment à mille. Un dernier pas a été fait dans le métier automate, le *self-acting* des Anglais qui se renvide de lui-même. Trois ouvriers suffisent aujourd'hui pour la même tâche qui exigeait autrefois cinq cents fileuses à la main. Ainsi marcha la révolution pour le métier à filer, rapidement et sûrement; pour le métier à tisser elle fut plus lente. Ce dernier ne réussit

qu'au prix de vingt ans de tâtonnements; avant d'être l'instrument d'innombrables fortunes, il devait causer la ruine de son inventeur, le Révérend Edmond Cartwright, au secours duquel le Parlement se porta en lui votant une récompense de dix mille livres sterling. En même temps d'autres procédés étaient appliqués aux préparations accessoires, au cardage, au battage, à l'étirage, au peignage, de telle sorte qu'il n'y eut bientôt plus rien, dans la manufacture, qui ne relevât de cette force mécanique, destinée à disposer, avec une implacable régularité, des services des hommes et de la transformation des matières.

Quelles ont été les suites de ce changement dans les procédés de fabrication? On va le voir. Au fond, ces procédés nouveaux étaient bien simples et il ne semblait pas qu'il en dût sortir tant de sujets d'étonnement. Quelques roues dentées, des cylindres à cannelures, des boudins, des aiguilles, des battants, des bielles, des courroies, le tout combiné de manière à produire certains effets de torsion, d'étirage et de tissage, voilà le mécanisme réduit à une décomposition succincte. L'industrie moderne en a été renouvelée. Appliqué aux matières textiles et servi par la vapeur, ce mécanisme a répandu plus de richesses sur le monde que toutes les mines d'or et d'argent, anciennes et récentes. Pour l'industrie du coton, il a conduit, en soixante ans, la consommation des divers articles qu'elle embrasse d'une valeur de vingt à vingt-cinq millions de francs à une valeur de quatre milliards et demi. C'est en Angleterre surtout que l'élan a été prodigieux. Il y a un siècle on y employait à grand'peine huit millions de kilogrammes de coton; il en a été employé, en 1859, 442,976,000 kilogrammes. Depuis le jour où Hargreaves mettait en mouvement son métier à huit fils, et qu'Ark-

wright, par un premier perfectionnement, le portait à vingt, les bancs à broches se sont tellement multipliés qu'on évalue à 33 millions le nombre des broches maintenant en activité dans les filatures anglaises, c'est-à-dire l'équivalent de trente millions de fileuses à la main. On sait en outre, d'après des données précises, que 45,000 broches sortaient naguère chaque semaine des ateliers de machines pour augmenter ce matériel des filatures. Dans le métier à tisser, même progression; on en compte trois cent mille et deux mille six cents manufactures. Quatre cent mille ouvriers sont directement employés à ces diverses fabrications, et quatre millions de personnes en vivent directement ou indirectement. Tels sont les renseignements que les délégués des Chambres de commerce de Manchester et de Glasgow ont fourni au conseil d'enquête institué par notre gouvernement, et il faut les accepter avec d'autant plus de confiance qu'ils émanent d'hommes autorisés et peu intéressés à exagérer les forces de leurs industries.

Les autres États de l'Europe ont suivi ce mouvement, quoique d'un peu loin. La France ne s'y engageait qu'au début du siècle et au milieu des guerres et des blocus, avec une certaine hésitation. Par un contraste que les circonstances expliquent, cette filature mécanique, qui, en Angleterre, avait enrichi ses inventeurs, causa la ruine de ceux qui en dotèrent notre pays. Richard Lenoir succomba là où Arkwright avait si bien réussi. Oberkampf, plus heureux, dut son succès aux toiles peintes dont l'art français s'empara avec une supériorité qui ne s'est plus démentie. La voie n'en était pas moins frayée, et au retour de la paix nos fabricants y marchèrent d'un pas plus sûr. De 1815 à 1860 on assiste au développement de notre industrie du coton. Graduellement la consommation

s'élève de huit millions de kilogrammes à quatre-vingt-quatre millions en 1859; le nombre des broches arrive à près de six millions. La Belgique, la Suisse, l'Allemagne ne restent pas en arrière. La Belgique a 800,000 broches; le Zollverein, 2,500,000; l'Autriche, 2,000,000; la Suisse, 1,500,000; le reste de l'Europe environ 3,000,000. En même temps, de l'autre côté de l'Atlantique, s'élevait une concurrence qui, plus récente, a pris sur-le-champ des proportions qui donnent à réfléchir. Dans son génie actif, l'Amérique du Nord s'est demandé s'il lui convenait de laisser à l'Europe les bénéfices d'une fabrication dont elle fournit l'aliment. Elle a calculé qu'il y aurait avantage à mettre en œuvre sur place, à moins de frais, une matière dont on tire au loin un si grand parti. L'exécution a suivi de près le calcul, et, autant qu'on peut s'en rapporter à des évaluations approximatives, les États-Unis compteraient, à la date où nous sommes, plus de huit millions de broches en activité. En récapitulant ce matériel, on arrive à cinquante millions de broches, sur lesquelles l'Angleterre aurait pour sa part un contingent de trente-trois millions.

Tel est l'ensemble de ce mouvement dont j'aurai plus tard, région par région, à établir le détail et à fixer le caractère. On voit avec quelle grandeur et quelle puissance il procède. Ce coton, dont l'emploi était naguère restreint, domine désormais dans la consommation, et sans rien exclure, y gagne incessamment du terrain. Quel est le secret de cette fortune? Le bon usage et le bon marché. Le coton ne suppléait pas les autres matières, il les complétait. Il ne pouvait lutter contre la soie pour la richesse, contre la laine pour la préservation du corps, contre le lin pour la résistance et l'éclat, il se mariait à ces divers produits,

en leur laissant leurs clients, et cherchant les siens ailleurs, il éveillait et contentait des besoins nouveaux. Tout en se réservant une part dans les articles de luxe et quoique susceptible de revêtir les formes les plus élégantes, c'est surtout aux destinations utiles qu'il a visé, c'est aux petites bourses qu'il s'est adressé. Pour cela, il a fallu que ses prétentions fussent modestes et que chaque jour il les réduisît. Parmi les classes qui vivent du salaire ou d'un revenu limité, il apportait, avec une grande variété de combinaisons, la convenance des prix et de l'emploi. C'était là son rôle, et on peut dire qu'il l'a bien rempli. Le mètre d'indienne, qui, au début du siècle, coûtait de 6 à 7 francs, et il y a trente ans, de 3 fr. à 3 fr. 50 cent., est descendu à 60 et 50 cent. le mètre; le calicot ne vaut que 40 cent., et il est même allé au-dessous. Par ces seuls chiffres, le succès du coton s'explique. Accessible à tous, il est devenu populaire, il a pénétré là où ne pénétrait aucun produit analogue, plus coûteux et moins multiplié; il a excité la consommation en même temps qu'il la défrayait, il a mérité et conservé la faveur du public par ses services et un travail constant sur lui-même.

Si utile à ceux qui le consomment, le coton l'a-t-il été au même degré à ceux qui le mettent en œuvre? Sur ce point, il faut le dire, les avis sont partagés. C'est au coton que l'on doit la révolution qui s'est opérée dans l'économie du travail et qui, peu à peu et par la force des choses, tend à supprimer l'atelier domestique au profit de l'atelier collectif. Tel a été et doit être de plus en plus l'effet des découvertes dont le coton a été l'objet et la cause. En disciplinant la vapeur et en la mettant au service de l'homme, la science a du même coup créé l'agglomération manufacturière et porté une atteinte profonde à l'activité qui avait

le toit de la famille pour abri. Devant cette fatalité inexorable, comment oublier les avantages d'un régime qui, depuis tant de siècles, avait prévalu dans l'exercice des industries? Comment assister sans regret au bouleversement de tant d'existences, aux souffrances et aux misères inséparables d'un changement de condition? Même aujourd'hui que cette révolution est plus d'à moitié accomplie, des milliers de tisserands luttent encore dans nos campagnes contre cette force qui doit les briser si elle ne les absorbe pas! Les Vosges, la Normandie, l'Alsace, la Bretagne, l'Artois, le Hainaut, les Flandres et d'autres provinces encore comptent des légions d'ouvriers qui restent attachés à leurs métiers de ménage comme à un dernier débris. Ils voient monter le flot qui les doit engloutir, et plutôt que de chercher un refuge ailleurs, ils l'attendent avec une énergie désespérée. La manufacture a beau empiéter sur eux, ils lui tiennent tête; ils se résignent aux réductions de salaires, aux chômages, aux privations; en vaillants soldats, ils aimeront mieux mourir que de rendre leurs armes. Quand on a vu de près comme moi ces derniers défenseurs de l'industrie domestique, recueilli leurs plaintes, calculé leurs ressources, on se sent pris d'une compassion profonde. L'illusion n'est cependant pas permise. En comparant ces instruments imparfaits avec les appareils perfectionnés des manufactures, cette main-d'œuvre élémentaire avec la main-d'œuvre organisée, on comprend que la vie se retire de ces ateliers de campagne; si dignes d'intérêt qu'ils soient, ils sont, pour certaines industries du moins, irrévocablement condamnés.

Pour adoucir ce que ces violentes exécutions ont de douloureux, c'est à un autre point de vue qu'il faut se placer. Les époques de transition sont toujours rudes pour la gé-

nération qui les subit; l'essentiel, c'est qu'elles soient fécondes. Au fond, le mal causé par la manufacture est plus apparent que réel; elle a déplacé le travail, cela est vrai; mais loin de le supprimer, elle l'a accru et dans une proportion considérable. Là où il fallait autrefois mille bras, elle n'en emploie plus que vingt, mais grâce à l'élan qu'elle a imprimé à la production, tous les bras qu'une industrie occupait peuvent entrer dans ses cadres incessamment agrandis. Supposons, par exemple, que les cinquante millions de broches que la filature de coton met en mouvement fussent remplacés par des fuseaux et des rouets, où seraient les populations pour défrayer une semblable besogne? C'est par millions et millions qu'il faudrait les compter. Et à quel prix faudrait-il réduire les salaires pour que le travail domestique se mît au niveau du travail manufacturier dans toutes ses conditions d'économie, de célérité, de précision? La pensée recule devant ce problème. C'est une triste loi peut-être, mais c'est une loi invariable que l'industrie, dans sa marche, ne tient compte ni des positions qu'elle renverse, ni des destinées qu'elle modifie. Il faut se mettre à son pas sous peine de rester en chemin. Elle accomplit son œuvre, qui est de faire mieux et à plus bas prix, de défrayer plus de besoins et des besoins plus raffinés, non pas en vue d'une classe, si intéressante qu'elle soit, mais en vue de toute la famille humaine. L'industrie est cela ou elle n'est plus l'industrie; livrée à ses instincts, elle ne fait pas de sentiment ou elle n'en fait que par un intérêt bien entendu. Et pourtant telle est l'harmonie qui s'établit entre les choses d'ici-bas, quand elles sont abandonnées à leur jeu naturel, que cet égoïsme de l'industrie, dirigé vers son propre bien, tourne en définitive au profit du bien commun, et qu'en se servant elle-

même elle sert en même temps tout ce qui se trouve dans son ressort et sous son influence.

Appliquée à l'industrie du coton, cette vérité est plus que démontrée. C'est surtout dans cette industrie que le régime des manufactures peut et doit être étudié. Tant que l'atelier domestique y fut dominant, le nombre des bras employés ne put dépasser de certaines limites. La fabrication européenne occupait à grand'peine cinquante à soixante mille ouvriers; c'était une existence végétative. Avec la manufacture, armée de procédés puissants, le champ s'ouvre à un million d'ouvriers directs et à deux millions d'auxiliaires, sans compter les trois millions d'Africains et d'Asiatiques voués à la culture de la plante. La question du nombre est donc largement et victorieusement résolue en faveur de la manufacture; en retranchant les parasites, elle a intéressé infiniment plus de monde à une profitable activité. Cette objection écartée, il s'en présente d'autres. Oui, dit-on, la manufacture n'exclut pas l'ouvrier, mais elle l'abrutit. Par son économie même, elle enchaîne toute liberté de mouvements, toute inspiration personnelle. L'homme dès lors n'est plus le maître de son métier, il en est l'esclave. Dès qu'il se trouve en présence de cette force qui anime les ateliers, il ne s'appartient plus, il n'est que le dernier rouage d'une machine qui accomplit sa tâche avec une régularité calculée et une persistance sans trêve. Au lieu d'agir sur l'ensemble d'une besogne, il est voué au détail et son intelligence s'y émousse. Il est plutôt le surveillant que l'artisan de ces fils, de ces toiles qui s'étirent ou se tissent sous ses yeux. La matière agit pour ainsi dire par elle-même devant l'homme destitué ou du moins diminué dans son action. De là une sorte de déchéance et une abdication de la volonté.

Qu'on y ajoute le travail du cerveau toujours tendu vers une idée fixe, au milieu du bruit des appareils et d'une rapidité de mouvements à causer des vertiges, la température des ateliers et l'air chargé de duvet qu'on y respire, et l'on pourra juger si la main-d'œuvre manufacturière a modifié dans un sens favorable la condition des ouvriers qu'elle arrachait à la main-d'œuvre domestique.

Voilà le tableau que l'on fait de la manufacture, et à dessein je n'en ai pas affaibli les couleurs. Sur beaucoup de points ce tableau est rembruni, et plus nous irons, moins il sera exact. Dans ses débuts, la manufacture a pu se montrer indifférente pour les agents qu'elle emploie; aujourd'hui elle ne l'est plus. De grandes améliorations ont été apportées. Tout ce que j'ai visité en fait d'usines nouvelles fournit le témoignage d'un souci minutieux pour l'hygiène des ouvriers. La hauteur des pièces, leur aération, les précautions prises pour éloigner les influences nuisibles, attestent qu'il s'est fait là-dessus un notable progrès. Les fabricants ont pris au sérieux leur responsabilité et rangé parmi leurs devoirs le respect de la vie et de la santé de l'homme. A peine citerait-on là-dessus quelques exceptions. Il ne faut pas oublier non plus, quand on parle des inconvénients du régime de la manufacture, ceux bien plus graves dont l'atelier de famille a offert tant d'exemples. A quel ordre de travail appartenaient ces tisserands des caves de Lille, dont les misères souterraines ont été si souvent décrites? Au travail domestique. C'est du travail domestique aussi que dépendaient à Londres les cloaques de White-Chapel et de Spitalfields. Tous ces greniers sans feu où grelottent, dans les grandes villes, les artisans des industries disséminées, sont également du domaine du travail domestique. Restent les industries des campagnes;

mais quand on a vu de près les chaumières où elles s'exercent, les unes près des tourbières et des marais, les autres ouvertes à tous les vents, presque toutes composées d'une seule pièce qu'encombrent les lits et les métiers, on se prend à douter que de pareils abris vaillent, pour la salubrité, les salles de la manufacture où la lumière et l'air circulent avec abondance. Il y a donc là, pour l'observateur impartial et qui ne se paye pas d'opinions convenues, un retour à faire vers les réalités, et ce sentiment prend d'autant plus de force que l'enquête est plus étendue.

Quant à cet abaissement de l'intelligence qui s'accroîtrait à mesure que la tâche se divise et que l'homme est plus étroitement rivé à un détail, c'est là une conjecture plutôt qu'une vérité d'expérience. On présume cet abaissement, on ne le démontre pas. Il faudrait établir, par exemple, que le tisseur à la main, par le fait qu'il agite la navette et pousse le battant du métier, est d'une classe supérieure à celle du tisseur à la mécanique qui assiste, sans y concourir, à ce double mouvement. Ceux qui connaissent les faits pencheraient plutôt pour la présomption contraire. Employer ses muscles à plusieurs opérations au lieu d'une n'a rien qui soit de nature à élever les facultés; le corps s'y déforme sans que l'esprit y gagne. A ce compte les métiers les plus imparfaits, ceux qui exigent le plus d'efforts, seraient aussi ceux qui aiguiseraient le mieux les aptitudes intellectuelles. On voit où conduit cette donnée quand on la pousse jusqu'au bout. Ce serait d'ailleurs une erreur de croire que l'ouvrier de la manufacture est ce qu'on le dépeint, un rouage dans un mécanisme. Ce fileur qui a mille broches à conduire n'est pas un simple rattacheur de fils; il a une autre tâche qui, pour être moins apparente, n'en est pas moins réelle. L'instrument qui

allége sa besogne relève de lui plus qu'on ne le croit; il doit en connaître les organes, en étudier le jeu et savoir au besoin par où il pèche. Tout cela suppose des calculs, des connaissances, une certaine instruction technique. L'intelligence est donc toujours en éveil sans qu'il y paraisse. Si l'énergie musculaire a moins de champ pour s'exercer, en revanche la promptitude du coup d'œil, l'habileté de la main doivent être poussées au dernier degré qu'elles puissent atteindre. Non, il n'y a rien là qui ressemble à une déchéance, et le soulagement des bras n'aboutit pas à un engourdissement de l'esprit. L'ouvrier n'appartient pas à son instrument; c'est son instrument qui lui appartient; il le juge, le suit dans sa marche, et lui imprime un temps d'arrêt quand il y a lieu. Au fond, dans tout ceci, c'est un principe qui est en cause, celui de la division du travail. On reproduit, sous d'autres formes, l'épigramme de l'homme qui aurait passé soixante ans de sa vie à faire des têtes d'épingles. La division du travail n'a pas à s'inquiéter de ces attaques, sérieuses ou non. Ce qu'est devenue l'industrie depuis qu'elle y prévaut, chacun le sait et le voit; ce qu'elle a fait pour les populations d'ouvriers n'est pas moins évident, et l'examen le plus superficiel prouve qu'elle a élevé plutôt qu'abaissé le niveau des intelligences.

Il reste encore, dans ce côté positif des choses, un point à éclaircir. Comment, dans quel sens, la manufacture a-t-elle agi sur le salaire? A-t-elle sur ce chef empiré ou amélioré la condition des classes qui en vivent? Ici les faits sont si concluants qu'aucune contestation n'est possible. Depuis que le grand atelier est aux prises avec le petit, le prix de la journée a constamment augmenté chez l'un et diminué chez l'autre. On a vu l'ouvraison de la campagne

arriver peu à peu à cette limite où elle ne défraye plus les besoins : quarante, trente et jusqu'à vingt centimes pour quinze à seize heures de travail. En même temps l'ouvraison des villes, dans les établissements bien montés, s'élevait d'une manière constante et dans des proportions qui surprennent même les personnes les mieux au courant des faits. Prenons les fileurs pour exemple [1]. En France, il y a vingt ans, le salaire ordinaire variait de 1 fr. 75 à 1 fr. 80, et pour les meilleurs ouvriers atteignait 2 fr. 25. Aujourd'hui les bons fileurs ne gagnent pas moins de 3 fr. 50 à 4 fr., et par exception 5 fr. pour 12 heures de travail. En Angleterre, la hausse a été plus rapide encore. Dans la grande manufacture, le taux de 4 shillings par jour est aujourd'hui dominant ; l'ouvrier hors ligne gagne 5 à 6 shillings. C'est sensiblement 40 fr. par semaine pour 60 heures de travail. On cite même à Nottingham, dans l'industrie des tullistes, des salaires de 60 fr. par semaine. En rapprochant ce gain de l'ouvrier anglais des mesures récentes qui ont réduit pour lui le prix de toutes les denrées alimentaires, on peut se faire une idée de ce qu'est aujourd'hui, chez nos voisins, la condition des classes manufacturières et s'expliquer comment les agitations dont les districts du Nord étaient autrefois le siége ont fait place au plus complet apaisement. Telle est l'influence qu'a exercée, sur ces redoutables questions, le régime de l'industrie collective. Elle a grandi, elle a prospéré en rétribuant mieux ses services. L'industrie domestique, au contraire, ne s'est maintenue qu'au détriment de ceux qui lui restaient fidèles. Il est facile d'en tirer l'ho-

1. Tout ceci s'applique à un état régulier et non à un état de disette de la matière, comme c'est le cas depuis que la guerre civile sévit aux États-Unis.

roscope de ce qui les attend l'une et l'autre. Aucune considération de sentiment ne prévaudra sur le contraste de ces situations. Une loi s'en dégage et s'affermira par l'expérience, c'est que plus le travail se perfectionne, plus il devient rémunérateur pour tous ceux qui y concourent. Cette donnée simple et rassurante n'aura pas triomphé sans combat. Naguère encore, des hommes très-éclairés, Sismondi entre autres, ne voyaient, dans cette organisation de l'industrie, qu'une arme de plus mise entre les mains des forts pour réduire les faibles à merci et un vasselage destiné à reproduire les violences et les iniquités de celui d'autrefois. Les faits ont démenti ces craintes; il n'y a eu ni oppresseurs ni opprimés. La liberté des mouvements a rétabli l'équilibre entre ceux qui commandent le travail et ceux qui l'exécutent. Aucune classe n'a pu s'attribuer, à l'exclusion des autres, les bénéfices des procédés nouveaux; la concurrence y a mis bon ordre. En même temps qu'elle défendait le consommateur contre des prétentions exagérées, elle obligeait les chefs d'industrie à compter avec leurs plus humbles coopérateurs. Par calcul si ce n'est pas par goût, elle leur imposait des sentiments de justice, de discrétion, quelquefois même de générosité.

Ainsi, pour ce qui touche à la condition matérielle des ouvriers, le régime de la manufacture conserve une supériorité manifeste sur le régime qu'il est destiné à remplacer; il l'emporte pour le nombre des bras qu'il emploie, pour la nature de la tâche qu'il assigne, pour le taux des salaires qu'il distribue. En est-il de même de la condition morale? Ici je touche à des questions délicates sur lesquelles je ne m'appesantirai pas. Le thème me semble épuisé, les plaidoyers abondent et le temps seul videra le

procès. Le point sur lequel on a le plus insisté, et avec raison, c'est que la manufacture brise la famille et en disperse les éléments dans la vie la plus décousue et la moins régulière qu'on puisse imaginer. L'autorité des chefs, la surveillance des enfants, les avantages et les garanties d'une existence en commun, disparaissent devant cette désertion obligée et journalière du foyer. Quel remède à cela? Il faut rendre cette justice aux chefs d'industrie qu'ils ont, par de sages règlements et un patronage officieux, cherché à suppléer aux inconvénients d'un régime où les liens naturels sont tout au moins affaiblis, qu'ils ont séparé les sexes, empêché les sorties simultanées, maintenu dans leurs établissements une police qui contient ou réprime les écarts pendant le travail. Ils ont en outre multiplié les institutions qui entretiennent l'empire des bonnes habitudes, les caisses de secours mutuels, les écoles spéciales, les asiles de vétérance. Quelle que soit la vertu de ces palliatifs, la famille n'en reste pas moins dispersée. Peut-être l'est-elle aussi aux champs, quand le père est au labour et que les enfants sont à la garde du troupeau; mais la vie rurale a des préservatifs, tandis que la vie des ateliers n'a que des piéges. Comment donc rendre à la famille industrielle des garanties qu'elle semble avoir perdues, la reconstituer, la remettre en possession d'elle-même? Est-il vrai que la manufacture soit impuissante pour cela et qu'il n'y a qu'à se résigner fatalement aux conséquences qu'elle amène? C'est à examiner.

On a vu quelle est, dans le travail collectif, la marche du salaire. Tout concourt à prouver que le dernier mot n'est pas dit là-dessus et que l'activité manuelle, dans une consommation croissante, sera de mieux en mieux rétribuée. Il n'est point de chef d'industrie, vraiment digne de ce

nom, qui n'applaudisse à ce mouvement et ne s'y prête dans la mesure que comportent ses intérêts. C'est une œuvre de conciliation et de justice à laquelle beaucoup s'associent et qu'aucun ne désavoue. Prenons les choses au point où elles sont aujourd'hui et choisissons pour type l'Angleterre, où le travail des mains est mieux payé qu'ailleurs. Tôt ou tard et bon gré mal gré, les manufactures du continent seront obligées de se mettre au même niveau. Nous voici, à Manchester, en présence d'un salaire de 40 fr. par semaine, et à Nottingham de 60 fr.; c'est dans le premier cas 2,080 fr., dans le second 3,120 fr. par an. Il s'agit, il est vrai, d'ouvriers de choix et de rétributions exceptionnelles. Descendons plus bas et arrivons aux 4 shillings par jour qui sont le salaire courant; c'est encore 1,500 fr. par an et au delà. Avec un semblable revenu, l'ouvrier se rapproche des classes moyennes et s'y confond; il n'est ni plus ni moins qu'un commis, qu'un employé, avec moins de servitudes de tenue. Dès lors le travail de la femme au dehors n'est plus d'obligation stricte; elle peut garder la maison, y vaquer aux soins du ménage, surveiller et élever les enfants; la paye du mari suffit à la dépense commune. La famille reprend ainsi sa constitution régulière; la femme y reste, elle est l'âme du foyer. Quant aux jeunes filles et aux garçons, la manufacture leur reste ouverte, et les petits salaires qu'ils y touchent sont un surcroît pour la recette du ménage.

Ce n'est pas là une hypothèse, c'est un état de choses qui subsiste plus qu'on ne le croit. Dans les districts manufacturiers de l'Angleterre le cas est fréquent. A quelque heure du jour que j'aie frappé aux portes des ouvriers, rarement j'ai trouvé la maison déserte. L'eût-elle été qu'à certains détails, à l'ordre, à la propreté qui y régnaient,

j'aurais deviné qu'une main vigilante n'était pas loin. Quelquefois, pour employer les heures libres, la femme se livrait à quelques préparations accessoires du coton qui n'ont pas la mécanique pour agent ou qui n'exigent que des instruments portatifs. Dans deux ou trois de ces logements, j'ai trouvé des machines à coudre qui servaient à exécuter des confections à bon marché. Ces populations sont inventives; elles savent tirer de l'emploi du temps tout le parti qu'on en peut tirer et n'attendent pas qu'on les mette sur la voie pour s'ingénier et se suffire. De ces faits on peut conclure que la manufacture n'a pas altéré autant qu'on le dit les liens de famille, et si passagèrement elle y a apporté quelque trouble, il y a en elle de quoi les réparer. La puissance inouïe qu'elle a imprimée au travail, les richesses qu'elle en a fait jaillir, ne sont l'apanage ni de quelques classes, ni de quelques hommes; elles constituent une sorte de fonds commun qui, dans sa répartition inégale, doit satisfaire au moins les besoins matériels et moraux de tous les intéressés.

Maintenant n'y a-t-il point pour la manufacture, au milieu de ces perspectives favorables, quelque côté plus sombre et plus menaçant? Il y en a plusieurs qui sont de simples détails et que, dans le cours de ce rapport, j'indiquerai à leur place; il y en a un surtout, plus général, et auquel dès à présent je dois m'arrêter. L'industrie du coton, pour m'en tenir à mon sujet, soulève un problème plus facile à écarter qu'à résoudre, c'est le problème de son approvisionnement. La matière qui l'alimente n'est pas toute portée sur les lieux; elle arrive de provenances lointaines à jour fixe et en proportion des besoins. Ainsi se passent les choses en temps régulier. Supposez un trouble dans l'approvisionnement; s'il est léger, quelques

milliers de bras resteront au repos; s'il est profond, il faudra compter ces bras par millions. Un dérangement dans les récoltes serait déjà une calamité, mais ce n'est rien encore auprès de deux terribles événements qui peuvent un jour ou l'autre se jeter à la traverse de cette industrie : une guerre maritime, une modification dans le régime de l'esclavage [1].

On conçoit que, de loin en loin, le vieil esprit anglais s'irrite de l'empire que prend le coton sur les destinées du pays et des ménagements pénibles qu'il lui impose. C'est devant le coton qu'en 1846 les priviléges du sol rendirent les armes; c'est devant le coton que s'efface de plus en plus cette humeur guerroyante, jadis si prompte à saisir les moindres occasions de querelles et de défis. Le coton a besoin de la paix des mers, et il a tant de bouches à nourrir, que, tout en s'en défendant, on lui cède. Redoutable chance en effet que de faire tant de misérables et de causer tant de ruines pour un point d'honneur! Bon gré mal gré la politique en est enchaînée. Dans plus d'une circonstance, des ménagements inattendus et une certaine hésitation ont remplacé le goût des aventures et les emportements d'autrefois. On dirait que, devant cette nécessité de l'approvisionnement, le ton est devenu moins fier et le caractère plus maniable. Il ne faudrait pas pourtant se fier sans réserve à une modération qui tient plus du calcul que de l'instinct; on s'exposerait à des surprises. Il arrive des cas où le soin de la dignité l'emporte sur l'intérêt et où le canon seul peut maintenir un droit ou venger une injure. Ce moment venu, l'Angleterre n'hésiterait pas. Alors com-

1. La guerre civile est survenue dans les pays à esclaves depuis que ceci a été écrit; les effets en sont les mêmes.

mencerait pour l'industrie du coton une de ces crises qui sont comme les représailles de la fortune et s'appesantissent de préférence sur ceux qu'elle a le plus favorisés. De quelque côté qu'éclatât le coup, il serait rude à essuyer. L'approvisionnement, dans les proportions qu'il a prises, a besoin de mers sûres et libres; tout ce qui serait retranché de cette liberté et de cette sécurité aboutirait à autant de charges pour la manufacture et à autant de souffrances pour les populations auxquelles elle donne le travail et le pain.

Une modification dans le régime de l'esclavage ne porterait pas à cette industrie une atteinte moins profonde. On sait ce que devient, entre les tropiques, la production agricole, quand les bras africains n'y sont pas assujettis sous le fouet du maître. Saint-Domingue, la Jamaïque, nos Antilles témoignent de ce qu'on peut attendre d'esclaves émancipés. La culture du coton porte donc en elle une plaie secrète; sa fortune est le produit d'un odieux abus de la force, qui disparaîtra tôt ou tard devant l'arrêt de l'opinion et la révolte des consciences. Aux troubles qu'excite cette redoutable question, on peut en mesurer la gravité. Que de positions attachées, dans les États du sud de l'Union, à cette production de près de cinq millions de balles que les bras des noirs tirent chaque année de la terre! C'est de près d'un milliard de francs qu'il s'agit. Et en Europe que d'existences en dépendent! Là-bas les déchirements, une guerre civile, un partage violent; ici un appauvrissement général et des misères populaires, telles sont les conséquences d'une modification dans un régime qui se fonde sur le trafic et l'exploitation de toute une race. Quels que soient les préjudices attachés à un affranchissement, la conscience publique ne saurait fléchir. Toute

autre considération s'efface devant le respect de la créature humaine, si inférieure qu'on la suppose; l'œuvre de réparation est commencée; on peut en troubler la marche, elle n'en aboutira pas moins. L'honneur des civilisations y est engagé; la morale chrétienne le commande. Ainsi cette industrie du coton, si prospère et si confiante, se gouverne pourtant entre deux écueils. Que la guerre maritime éclate, que l'esclavage disparaisse, et à une longue période de faveur succèdent alors les épreuves de l'adversité.

On le voit, il y a, dans ce sujet, des points par lesquels il s'élève et qui touchent à des intérêts d'un ordre supérieur. J'avoue que ce sont ceux vers lesquels je me suis senti le plus vivement attiré et qu'ils ont été pour moi comme un soulagement au milieu de matières assez arides. Dans l'étude des industries qu'embrassait ce travail, c'est l'homme que j'ai eu principalement en vue, c'est sa destinée dans ce qu'elle a de volontaire, dans ce qu'elle a de forcé; ce sont ses mœurs, ses habitudes, ses facultés, ses sentiments. En présence de deux espèces d'activité, l'une qui résulte de l'asservissement des forces de la nature, l'autre qui provient d'agents responsables et libres, il y avait lieu d'examiner comment cette double activité se combine et se confond dans le même but. Il m'a été également donné de pouvoir comprendre dans des observations comparées des races très-distinctes, ayant chacune leurs qualités et leurs défauts, de les rapprocher, de les juger à l'œuvre, de voir ce qui leur manque et ce qu'elles ont en excès, de rechercher les signes et les causes d'une infériorité ou d'une supériorité relatives, soit que ces différences tiennent au sang, au tempérament, au régime, aux coutumes et aux traditions. Appliqués à des indus-

tries analogues et portant sur ceux qui les exercent, ces rapprochements ont une utilité facile à apprécier. Si la lice est désormais ouverte, il est bon que l'on sache parmi nous sur quels points il convient de porter l'effort pour diminuer les distances entre nos industries et les industries étrangères, et par quels amendements sur nous-mêmes nous en arriverons, non-seulement à supporter sans dommage, mais encore à faire tourner en notre faveur les chances d'une rivalité. C'est cette suite d'impressions que j'aurai à analyser dans ce livre, en les rattachant à l'exposition des faits et des renseignements statistiques que j'ai recueillis. Mon travail, pour les pays observés, sera classé dans l'ordre suivant : la France, la Suisse et l'Angleterre.

CHAPITRE II

—

LA FRANCE

Le mouvement qui emporte l'industrie du coton est si vif et si soutenu, qu'à quelque moment qu'on en fixe les termes, on est certain de les voir dépassés. Pour ne pas fatiguer l'attention, je m'en tiendrai aux données les plus récentes et renverrai pour les autres à deux documents qui ont un caractère authentique. Le premier de ces documents est la *Statistique de l'industrie de la France*, par M. Moreau de Jonnès; le second est la série des *Tableaux généraux* que publie chaque année l'administration des douanes. On pourra y suivre, période par période, la marche des importations et des exportations, avec le détail des destinations et des provenances. J'arrive sur-le-champ à la situation présente et à un exercice qui, n'étant pas clos encore, ne saurait être apprécié qu'à l'aide de renseignements particuliers. Cette recherche a d'autant plus d'intérêt que le régime des matières brutes destinées aux manufactures a subi, il y a quelques mois, une modification fondamentale. Les droits qui les frappaient ont été

complétement abolis dans presque tous les cas et réduits à des proportions insignifiantes là où ils subsistent par exception. Il est donc curieux de s'assurer, ne fût-ce que par approximation, des premiers effets produits par cette révolution fiscale. On a pu, avant qu'elle fût accomplie, en discuter le mérite, l'opportunité et l'étendue; il ne reste plus aujourd'hui qu'à en suivre la marche et à en juger les conséquences.

Un document qui nous arrive des États-Unis porte à 589,587 balles le chiffre des cotons expédiés en France du 1er septembre 1859 au 31 août 1860. C'est la période annuelle qu'embrassent les récoltes; la période précédente se soldait par 138,891 balles en moins. En évaluant chacune de ces balles à un poids net et moyen de 160 kilog., on obtient pour 1859-1860 un total de 94, 333,920 kilog. Telle est, dans le cours de douze mois, l'importation de la matière pour une seule provenance. Il reste à y ajouter celle des autres pays de production, l'Inde, le Brésil, le Levant, le nord de l'Afrique. Un calcul établi sur un certain nombre d'années élève ces importations réunies à un cinquième environ de celle de l'Amérique du Nord. Il y aurait donc à ajouter aux 94,333,920 kilog. de coton américain 19,066,785 kilog. de diverses origines, ce qui aboutirait pour l'ensemble à 114,400,705 kilog.[1]. Comparée à celles des exercices antérieurs, cette importation offrirait un excédant de 15 à 22 millions de kilog. Je ne

1. Mes prévisions au sujet de l'importation du coton ont été dépassées. Au lieu du chiffre de 114,400,705 kilogr. calculés approximativement en novembre 1860, il résulte des états de douane de l'année 1860 que l'importation du coton pendant cette période s'est élevée à 125 millions de kilogrammes. C'est le plus haut chiffre atteint; depuis lors, les événements l'ont réduit dans des proportions très-considérables.

donne ces calculs que pour ce qu'ils sont, une simple évaluation, et j'ajoute que, portant sur une autre période que celle de nos états officiels, ils ne doivent être rapprochés que sous cette réserve. D'ailleurs l'excédant de 138,891 balles fourni par l'Amérique seule suffit comme élément d'une augmentation de plus de 22 millions de kilog., et il est à croire que les autres pays de provenance ne seront pas restés en arrière de ce mouvement. Ainsi, en chiffres ronds, la France aurait importé 115 millions de kilog. de coton dans le cours de douze mois. Pour 36 millions d'habitants, c'est au delà de 3 kilog. par tête. L'Angleterre, il est vrai, est bien en avant de cette proportion. Si on répartit sur ses 29 millions d'habitants les 443 millions de kilog. accusés par les délégués des chambres de commerce de Manchester et de Glasgow, on trouve par tête 15 kilog. et une fraction. Mais cet écart de 1 à 4, s'il est réel pour l'activité relative, ne l'est pas pour la consommation respective des deux pays. Il faut, dans la destination des produits, distinguer ceux qui se consomment sur place de ceux qui vont chercher des clients au dehors. C'est sur la première de ces catégories que le rapprochement, pour être exact, doit uniquement porter. En suivant cette marche, le résultat que j'ai obtenu aboutirait à une consommation par tête de 2 kilog. et demi pour la France et de 4 kilog. pour l'Angleterre. Tout cela, bien entendu, en coton brut et non en tissu.

Il n'est pas sans intérêt de comparer ces résultats avec ceux qu'ont constatés, dans une période récente, des hommes très-experts et auxquels le sujet était familier. A la suite de l'Exposition universelle de Londres, une commission que présidait mon savant confrère, M. Charles Dupin, a publié une série de documents où toutes les in-

dustries sont passées en revue. La publication qui concerne le coton est de 1854. A cette date, notre importation n'était que de 64 millions de kilog., l'importation anglaise de 277 millions. La consommation régnicole était évaluée pour la France à 1 kilog. et demi par tête, pour l'Angleterre à 2 kilog. et demi. Nous aurions donc gagné en six ans 1 kilog., tandis que nos voisins en gagnaient 1 et demi. Je crois que cette proportion sera modifiée avec le temps, et voici sur quels motifs je me fonde. D'abord, en tant qu'arriérés, nous avons plus de conquêtes à faire et plus de besoins à desservir. Puis, et c'est un point capital, nous entrons dans une voie où nos concurrents nous ont précédés. Le dégrèvement des matières brutes est déjà ancien pour eux; pour nous il est tout nouveau. Les effets de la mesure ont été, de l'autre côté de la Manche, aussi complets que possible; la concurrence entre les fabricants a pu agir sur le niveau des prix et assurer au consommateur, comme c'était justice, l'entier bénéfice du droit supprimé. Chez nous il n'en est point encore ainsi : nous en sommes à ce que j'appellerai les surprises d'un dégrèvement. Pour les hommes de quelque expérience, cette période de transition était prévue. Il y a toujours une heure où le régime qui se retire est en lutte avec celui qui arrive En dégrevant les matières, on étendait le marché pour une production qui n'était point accrue; en d'autres termes, on excitait la demande avant que l'offre eût obéi au même stimulant. De là entre les fabricants une sorte d'entente pour s'attribuer en excès une partie des sommes dont le fisc venait de se dessaisir. Cette entente n'avait rien d'artificiel; elle ne provenait pas d'un concert préalable; elle était dans la nature des choses. Les intermédiaires, de leur côté, achevaient de glaner tout ce qu'une

chance inattendue mettait à leur disposition. C'est ainsi que pour les cotons, comme pour le sucre et le café, les libéralités de la loi ne sont pas toutes allées d'emblée à leur véritable adresse, c'est-à-dire au consommateur. Il n'y a là qu'un accident qui cessera avec les causes qui l'ont produit. La durée des dégrèvements leur restituera leur caractère et diminuera de jour en jour la part qu'en ont détournée les intérêts privés, avec leur habileté et leur vigilance accoutumées. Un moment viendra où la même force des choses qui a agi dans un sens agira dans l'autre et où la production, en se développant, fera d'elle-même justice de ses prétentions dans ce qu'elles ont d'exagéré. Alors la franchise des droits, après quelques déviations, ira pleinement à son but, et il est à croire que la distance qui sépare la consommation anglaise de la nôtre en sera profondément affectée.

Quand on aime son pays, c'est sur ce puissant exemple qu'il faut avoir l'œil constamment attaché. Il est difficile, avec quelque fierté dans le cœur, de s'incliner sans murmurer devant une supériorité que l'on déclare inattaquable. Lorsqu'on voit, par exemple, que dans la dernière campagne, sur 3,774,587 balles de coton d'Amérique expédiées pour les ports de l'Europe, l'Angleterre a eu pour sa part 2,669,132 balles, et la France 589,587 balles seulement, il y a lieu de se demander si c'est là notre lot définitif et s'il n'y a rien à entreprendre contre cette activité envahissante. L'industrie américaine est née d'hier et déjà elle nous dépasse de beaucoup; son contingent est de 978,043 balles. Loin de moi la pensée de méconnaître les pas considérables qu'a faits notre industrie du coton dans le cours des quarante dernières années; ses efforts, ses succès ont été, de la part de juges autorisés, l'objet d'é-

loges auxquels je m'associe très-volontiers. Il est certain que sa marche est celle d'un flot qui monte, et quand on ne compare pas, il est permis de s'en enorgueillir. La comparaison seule tempère ce sentiment. Malgré tout, un écart subsiste et on a vu dans quelle proportion. Est-ce donc là, comme on l'assure, une de ces nécessités de position qu'il faut subir en s'y accommodant, sous peine de se nuire en cherchant à les vaincre? Divers motifs ont été allégués à l'appui de cette opinion, qui procède d'une extrême défiance de nos forces. On a fait valoir les points sur lesquels, quoi qu'on fasse, nous resterons subordonnés : l'ancienneté de la possession, l'étendue des débouchés, la puissance du capital, le génie industriel, l'aptitude des populations, les avantages naturels du sol, le coût des instruments, les conditions du salaire, le prix des subsistances, les habitudes morales. Dans la suite de ce travail, j'examinerai en leur ordre et à l'épreuve des faits ces objections souvent reproduites, et en en dégageant ce qu'elles ont de fondé, j'espère montrer avec évidence ce qu'elles ont d'excessif. Je le ferai sans esprit de système et dans toute la sincérité de mes impressions. Il me semble que là où les industries européennes sont en présence, il faut ne se mettre ni trop haut ni trop bas, mais se maintenir dignement à sa place. Ce que j'ai vu parmi nos populations d'ouvriers et dans l'élite de nos fabricants m'a inspiré, je ne m'en cacherai pas, une certaine confiance qu'un rapprochement avec les fabricants et les ouvriers étrangers n'a point affaiblie. Il y a partout de bons exemples à suivre, des règles de conduite à imiter; il y a aussi, sur plusieurs points, des améliorations à introduire. Ma visée sera de présenter, en toute chose, les meilleurs modèles, et dans un pays comme le nôtre où l'esprit est vif, la

main habile, le cœur ouvert aux inspirations généreuses, il aura suffi, j'en suis convaincu, de signaler les procédés les plus parfaits et les plus saines institutions, pour en donner le goût à ceux qui ne l'ont point encore et l'affermir chez ceux qui déjà en sont animés.

CHAPITRE III

—

L'ALSACE ET LES VOSGES

Pour les personnes qui aiment à remonter aux origines des industries et à se rendre compte des conditions de leur existence, l'Alsace offre un curieux problème à résoudre. Comment et pourquoi la fabrication du coton a-t-elle fait de cette province le siége d'une activité si suivie et si florissante? Est-ce la nature des lieux qui a déterminé ce choix? La vie y est facile, la terre féconde, mais en industrie ce n'est pas tout. Il faut que la matière sur laquelle la main des hommes s'exerce soit mise à leur disposition aussi économiquement que possible et que le débouché soit également rapproché du produit. Sous ce rapport, l'Alsace est peu favorisée. Elle est à 180 lieues du Havre, d'où elle tire ses cotons; à 130 lieues de Paris, où elle débite la plus grande partie de ses tissus. Elle n'a dans son voisinage ni le marché d'approvisionnement, ni le marché d'écoulement, et supporte, à double titre, la charge des distances. Plusieurs de nos provinces ont, dans ce détail, un avantage marqué sur elle. La Normandie, par exem-

ple, a ses ports sous la main; elle en reçoit ou y expédie à très-peu de frais ses cotons bruts ou ouvrés; elle est, de plus, à quelques heures de Paris et s'y rattache par les voies de terre comme par les eaux fluviales. Comment l'Alsace a-t-elle pu lutter contre ces avantages naturels? Par quel secret la fortune de son industrie a-t-elle pu non-seulement se maintenir, mais s'accroître? On va le voir à l'exposé des faits; mais parmi les conditions qui ont amené ce résultat, il en est deux que je puis dès à présent indiquer et qui les résument toutes : c'est, d'une part, le bénéfice des traditions; de l'autre, l'aptitude des hommes.

En examinant de quelle manière l'industrie du coton s'est distribuée en Alsace, on devine à quel courant elle a obéi et sur quelles combinaisons elle s'est fondée. Le bassin où elle agit est borné d'un côté par le Rhin et s'appuie de l'autre à la chaîne des Vosges. Vers le Rhin, les établissements sont clairs-semés; ils se groupent au contraire vers la montagne, et en nombre d'autant plus grand que la chaîne empiète davantage sur la plaine et y détache plus de rameaux. C'est au pied des Vosges et à l'ouvert des vallées que se rencontre le gros des exploitations. Dès que la chaîne s'évase et que le pays plat s'étend, l'agriculture reprend le pas sur l'industrie. Le Bas-Rhin ne compte que 6 filatures contre 88 que renferment le Haut-Rhin et les Vosges. Cette distribution s'explique par deux causes très-simples : le bon marché de la main-d'œuvre, l'économie des moteurs. Au début, quand le coton se filait et se tissait à la main, c'est dans les salaires les plus réduits que l'on cherchait le bénéfice de la fabrication, et nulle part cet élément n'abonde au même degré que dans les contrées pastorales. Il y a là plus de bras disponibles, plus de veillées libres qu'ailleurs. Une première population d'ouvriers

fut ainsi formée dans des conditions très-rudimentaires. Plus tard, quand les forces mécaniques prirent le dessus, et qu'aux ateliers épars succédèrent les ateliers communs, c'est sur les chutes d'eau que les établissements se fondèrent, en se tenant le plus possible à la portée des ouvriers déjà dégrossis qui peuplaient les hameaux de la montagne. Ainsi se constituèrent les manufactures répandues sur le flanc des Vosges, Wesserling, Guebwiller, Munster, Massevaux, Plainfaing, Giromagny et bien d'autres encore. Rien n'égale l'impression qu'éveille la vue de ces forteresses de l'industrie élevées dans les plus beaux sites du monde; on y reste malgré soi partagé entre l'œuvre de la nature et l'œuvre de l'homme : l'une et l'autre ont leur grandeur. Comme combinaison industrielle, ce choix des lieux n'a démenti qu'en un point les résultats qu'on en attendait. Les forces hydrauliques, capricieuses ou insuffisantes, n'ont pas toujours répondu à l'importance du travail; dans la saison sèche et au moment de l'étiage, des machines de trois cents chevaux sont arrivées à n'en plus fournir que vingt-cinq de service effectif. Il a donc fallu recourir aux moteurs à feu comme suppléants ou comme auxiliaires. De là un retour de faveur vers les établissements de la plaine qui, situés sur les lignes de chemins de fer comme à Mulhouse, à Dornach, à Ensisheim, à Colmar et à Thann, aboutissent à des gares particulières et sont affranchies, pour leurs charbons comme pour leurs cotons, de tout charrois onéreux. L'équilibre s'est rétabli de la sorte entre le pays haut et le pays plat, et sans pénétrer dans le détail des inventaires de fabrique, on peut dire que désormais les avantages sont partagés.

Parmi les causes qui ont soutenu cette industrie de notre frontière, j'ai cité les bénéfices de la tradition. Ce sont

pour l'Alsace de vrais titres de noblesse, et elle les doit en partie à son sang allemand. Mulhouse formait une république indépendante, lorsqu'en 1746 le premier essai y eut lieu, et parmi les noms qui s'y rattachent, ceux de Kœchlin et de Dollfus sont restés au rang le plus honorable dans l'industrie. Si l'on eût suivi l'ordre naturel, le fil eût précédé le tissu, et le tissu le dessin en couleur. Ce fut par ce dernier que l'on commença, et le goût public y eut une part. La vogue était alors aux toiles de Perse; il s'agissait d'imiter ce genre en lui donnant plus d'éclat, plus de variété, plus de grâce dans les dispositions. De là cette fabrique d'indiennes où Mulhouse devait exceller et où Jouy allait trouver les éléments d'une fortune qui ne survécut pas à son fondateur. Le mérite de l'invention n'appartenait pourtant ni à l'une ni à l'autre de ces localités; c'était un emprnnt fait à l'Allemagne et à la Suisse, qui fournirent, avec les procédés, les contre-maîtres chargés de les appliquer. Ces hommes apportaient dans ce travail délicat des qualités précieuses : la patience, l'application, l'esprit de suite. La France y ajouta, pour Mulhouse, quand cette ville y eut été réunie, pour Jouy dès le début, une qualité plus rare encore, et qui semble être son attribut particulier, le sentiment du goût. En s'appropriant cette fabrication, elle l'eut bientôt adaptée à son génie. Elle y introduisit les ressources de l'imagination, la touche de l'art, l'originalité et l'élégance des modèles, l'harmonie de la ligne et de la couleur. L'histoire de ces perfectionnements serait trop longue à écrire. A l'origine, ce ne sont que des dessins informes fixés à la main sur des toiles communes. Peu à peu ces tissus gagnent en finesse jusqu'à devenir transparents, tandis que les dessins varient incessamment leurs motifs et se prêtent à toutes les

fantaisies. On n'imprime d'abord qu'à une ou deux couleurs, fixées au moyen des vernis et de l'huile siccative; plus tard les mordants arrivent, l'alumine, l'acétate de fer, les sels d'étain, le manganèse, et toute une série de couleurs nouvelles se distribue sur la toile, soit directement, soit au moyen de réactifs. Il est peu de nuances qu'on ne soit parvenu à saisir aujourd'hui et à fixer avec la solidité désirable; celles qui échappent encore, on les poursuit. Dans le matériel, même renouvellement; c'est au pinceau d'abord que les sujets s'exécutent, avec une lenteur et une inégalité d'effets faciles à concevoir; puis viennent des matrices appliquées à la main ou une suite de matrices frappant tour à tour la toile à l'aide d'un appareil, enfin des rouleaux de cuivre où le dessin est gravé, et qui, dans leur mouvement circulaire, déposent sur le tissu, avec une précision merveilleuse, les cinq ou six couleurs dont on les a successivement chargés. Aucune des préparations accessoires ne se dérobe à ce mouvement; le blanchiment, qui exigeait trois mois d'étendage sur les prés, se fait en trois jours; le flambage, le tondage ont des machines qui y sont appropriées et, en épargnant la main de l'homme, exécutent un meilleur service. Voilà, en traits rapides, par quels perfectionnements il a fallu passer pour produire ces jaconas, ces piqués, ces mousselines qui sont l'ornement de nos étalages et nous réservent des surprises à chaque saison. L'Alsace peut, à bon droit, revendiquer une grande part dans cet essor d'une industrie élégante; elle est la première en date, et, après avoir pris l'avance, elle ne l'a jamais perdu. Son activité ne s'est point démentie, son goût l'a toujours bien inspirée. En France et dans les pays étrangers, elle a pu avoir des élèves; elle n'y reconnaît point de maîtres.

La filature n'est pas dans le même cas que l'impression; elle est plus récente et s'est montrée plus hésitante: Ce n'est pas une industrie de premier jet; c'est une industrie de seconde main qui attend du dehors sa direction et ses modèles. L'originalité en est absente, sauf dans quelques inventions et quelques amendements de détail. Longtemps, pour l'usage local, on se contenta des filés à la main qui sortaient des rouets des Vosges et que les ouvriers de la campagne tissaient sur des métiers informes. Depuis vingt ans, les bancs à broches d'Arkwright étaient en activité dans le nord de la Grande-Bretagne sans que l'Alsace eût songé à s'en emparer. En 1803 seulement, les premiers métiers mécaniques furent introduits dans l'établissement de Wesserling, et encore n'employa-t-on pour les mettre en mouvement ni l'eau, ni la vapeur; ils ne marchèrent d'abord qu'au moyen d'un manége ou des bras du fileur. Il en fut de même pour les ateliers de Bolwiller, de Massevaux, de Willer et de Soultzmatt, qui datent des années suivantes. Il faut arriver à 1810 pour rencontrer les moteurs à eau, et à 1812 pour trouver un premier moteur à feu dans l'établissement de Dornach. La série des guerres qui ébranlaient alors l'Europe entra sans doute pour beaucoup dans ces retards. L'aliment du travail manquait aux manufactures, et la rupture des relations avec l'Angleterre laissait le continent dans l'ignorance de ce qui s'y passait en matière d'industrie. Aussi ne fut-ce qu'au retour de la paix et quand les plaies de l'invasion furent fermées, que la filature du coton prit une marche plus décidée. Le mouvement fut lent, mais continu. Dès 1828, il existait dans le Haut-Rhin et dans les Vosges près de 500,000 broches, et 550,000 en y comprenant tous les départements de l'Est. L'importance de cette

fabrication était de 22 millions de francs, et le nombre des ouvriers employés s'élevait à 12,000. Troublée par quelques crises et sujette aux fluctuations habituelles du débouché, la filature alsacienne n'en a pas moins eu, depuis ce temps, une croissance constante et rapide. En 1847, elle compte 1,150,000 broches; en 1857, 1,500,000, et aujourd'hui 1,700,000 d'après les renseignements les plus exacts; c'est plus du quart de la production française et du travail pour 35,000 bras.

Ce n'est pas tout, et on n'aurait de l'avancement de cette industrie qu'une idée incomplète si on la mesurait seulement sur le nombre de bras et de broches qu'elle met en activité. A ces deux éléments d'appréciation, il faut en joindre un troisième, et qui n'est pas le moins important, le perfectionnement des procédés. En prenant pour type, par exemple, le métier de 240 broches et en le suivant à l'œuvre, voici ce que l'on trouve : dix ans après le premier essai, en 1813, ce métier mû mécaniquement ne livre encore par jour que 2 kilogrammes en moyenne d'un fil pour chaîne des numéros 28 à 30. En 1818, on arrive, dans les mêmes données, à 3 kilogrammes par jour; en 1828, à 9 kilogrammes; en 1857, à 14 kilogrammes, proportion déjà dépassée. La vitesse des révolutions, qui était, il y a quelques années, de 4,000 tours par minute, est maintenant de plus de 6,000 tours. On conçoit à quel point le chiffre de la production et le prix du produit en ont été affectés. Obtenir plus d'effets avec moins de bras, voilà l'idée dominante et l'objet des recherches. Sans m'engager dans le détail de ce qui en est sorti d'ingénieux, d'utile pour le travail et pour les hommes, il est une découverte sur laquelle je dois insister à raison du bruit qu'elle a fait et des conséquences qu'elle a eues.

C'est celle du métier renvideur ou automate, que les Anglais nomment *self-acting*, c'est-à-dire agissant par lui-même. Naguère, quand le banc d'étirage avait achevé son mouvement et qu'il fallait le ramener au point de départ pour qu'il recommençât sa tâche, un ouvrier repoussait le chariot à l'aide des mains et du genou et en s'aidant d'un appareil de roues d'engrenage ménagé au centre du métier. Aujourd'hui il n'en est plus ainsi. Le va-et-vient s'exécute de lui-même; la force mécanique qui a conduit le banc à broches jusqu'à la limite de son évolution le reprend, dès qu'il y touche, en sens inverse, pour le ramener au point d'alimentation, d'où il fournit une course nouvelle. Tout cela s'accomplit avec une précision, une souplesse de mouvements qui forment un contraste avec les efforts qu'exigeait l'ancien métier. Une pareille invention est de celles qui s'imposent à une industrie et y ont une date. Elle supprime une tâche pénible, dégage et simplifie l'appareil, écarte les bras inutiles. Trois ouvriers suffisent là où il en fallait sept ou huit dans les meilleures conditions. Et cependant, même en Alsace, où l'esprit est ouvert aux essais, l'introduction du nouveau métier a rencontré des résistances; sur 1,700,000 broches, c'est à peine si l'on en compte 200,000 du modèle perfectionné. A quoi cela tient-il? Je néglige les calculs qui ont été faits pour prouver que, profitable aux Anglais, le métier automate ne le serait pour nous qu'à un médiocre degré. Ces calculs soutiennent mal l'examen; l'avantage est démontré pour qui emploie l'instrument, d'un côté comme de l'autre du détroit. Seulement les frais de premier établissement en sont coûteux, et dans quelques cas la disposition des ateliers se prête difficilement à une installation. On recule donc à la fois devant l'embarras et devant la dépense.

L'ancien outillage reste en honneur quoiqu'on le sente dépassé. Il n'y a lieu ni de s'en étonner, ni de s'en plaindre. Il y a, en industrie, deux ressorts qui, dans une mesure différente, influent sur son économie et la conduisent où elle doit aller. L'un est l'action de ces esprits remuants, toujours en quête, s'inspirant de ce qui est pour arriver à ce qui reste à découvrir, l'élite et l'honneur d'une profession quand ils n'en sont pas les martyrs. L'autre ressort est la nécessité qui contraint, à un moment donné, les plus réfractaires à se mettre au pas des plus hardis et impose pour ainsi dire le mouvement quand commencent les dangers de l'immobilité.

Parmi ces hommes inventifs dont je viens de parler, il en est un auquel, en s'occupant de l'Alsace, on ne saurait sans injustice refuser une mention : c'est Josué Heilman. Ce nom mérite de rester attaché à la filature comme celui de Jacquart l'a été au tissage de la soie. Il est arrivé à Heilman ce qui est arrivé à beaucoup d'auteurs de découvertes, de créer pour autrui sans profit pour lui-même et de mourir pauvre en léguant à la famille industrielle l'élément de beaucoup de fortunes. Il était ingénieur et devint filateur par goût et par vocation ; son penchant l'entraînait vers les études mécaniques. On sait comment tournent, une fois à l'œuvre, de semblables tempéraments. Au lieu de s'en tenir aux instruments qu'il avait sous la main, et qui suffisaient, comme moyens de réussite, à de moins habiles que lui, Heilman imaginait, tentait des combinaisons nouvelles et faisait de sa fabrique un laboratoire d'essais. S'il avait le don de l'invention, il n'avait pas l'esprit des affaires. Aussi dispersait-il son effort de divers côtés, sans aboutir à rien qui lui fût profitable. Des métiers à tisser, des machines à broder, à couper, à métrer le ve-

lours, marquent la première période de sa carrière, et si ingénieuses qu'elles fussent, elles n'auraient pas plus suffi à l'illustrer qu'à l'enrichir si une circonstance particulière n'était venue mieux servir et guider ses recherches. Un prix de dix mille francs avait été proposé, en 1843, par un opulent et honorable manufacturier, M. Bourcart, pour une machine qui remplacerait avec avantage le battage et le peignage à la main du coton longue soie. L'objet était important, le prix considérable ; Heilman répondit à l'appel. Pendant les cinq dernières années de sa vie il n'eut pas d'autre préoccupation, d'autre souci, et négligea le soin de son établissement au point de rendre une liquidation nécessaire. Le sort le condamnait; il n'attendait plus de revanche que de son génie. L'entreprise était digne de lui, et pour peu qu'on connaisse la fabrication, on en comprend les difficultés. Il s'agissait d'opérer le peignage par petites mèches, alternativement pincées et détachées de la masse alimentaire, puis déposées sur un tambour à rotation lente, pour en fo mer, comme dans le travail à la main, un ruban continu, purgé de la blousse. Je n'ai point à suivre, dans leurs détails techniques, les procédés à l'aide desquels Heilman donna à cette idée la consistance d'un fait ; mais qu'il me soit permis de dire avec quel intérêt mêlé de surprise j'ai suivi le jeu d'une machine qui semble douée d'intelligence. En moins de temps que je n'en mets à le raconter, la nappe de coton, encore impure, descend dans une coulisse à sérans, passe dans des peignes à aiguilles, traverse des rouleaux étireurs qui en doublent et en épurent les mèches, jusqu'à ce qu'elle arrive sous la forme d'un ruban dans des bidons préparés pour la recevoir. Comme on le devine, ce ne fut pas sans beaucoup de tâtonnements qu'Heilman en vint à des combinaisons si

satisfaisantes. Il avait la conscience d'un succès, mais il n'en jouit pas. La mort l'enleva le 5 octobre 1848, avant que sa découverte eût pris un caractère industriel. Même après lui cette sanction se fit attendre, et pour amener la machine au point de perfection où elle est, il a fallu que la maison Schlumberger, cessionnaire du brevet, achevât ce qu'Heilman avait commencé.

Ce n'est là que le premier chapitre de l'histoire de cette machine; il y en a un second qui atteste une fois de plus qu'on n'est nulle part moins bien apprécié que chez soi. Heilman avait conçu ses plans en vue du coton et en songeant à l'Alsace. Ce fut la laine qui s'empara d'abord de sa peigneuse; ce fut l'Angleterre qui la première l'appliqua sur la plus grande échelle au traitement de la laine et du coton. L'Alsace en était encore à quelques essais, en 1852, que déjà dans les comtés de Lancastre et de York les peigneuses étaient d'un usage courant et y rendaient des services très-appréciés. Seulement, par une de ces ruses de guerre familières aux entrepreneurs d'industrie, une patente anglaise avait été greffée sur les brevets de l'inventeur français, de manière à couvrir par quelques changements d'organes le plagiat du principe. Il fallut demander à la loi le redressement de ce tort, et, à l'honneur des jurés, je dois ajouter qu'ils ont donné gain de cause à un étranger contre leur compatriote. Les droits du brevet Heilman sont désormais, chez nos voisins, hors de l'atteinte des contrefacteurs, et c'est sous son vrai nom qu'il s'y propage dans toute la série des matières textiles. Les effets de cette adoption ont été d'en ramener le goût en France et dans la province d'où il est sorti. L'indifférence ne pouvait tenir devant l'exemple et l'opinion d'aussi bons juges. Aujourd'hui Heilman, s'il était encore de ce monde,

jouirait dans bien des fabriques du spectacle qu'il avait rêvé et y trouverait son appareil à l'œuvre. Le succès eût été plus grand sans le prix élevé que maintiennent les détenteurs du brevet : 10,000 francs pour une machine à quatre têtes. Un peu de discrétion eût mieux servi l'industrie et peut-être les brevetés; elle eût découragé la concurrence. Déjà d'autres peigneuses ont été imaginées, plusieurs sont en fonction, celle de M. Hubner, entre autres, qu'a perfectionnée l'habile directeur de l'établissement de Dornach [1], M. Bourry. Elle est à mouvement circulaire et continu, et diffère par sa forme, par ses mouvements, des instruments accessoires qu'elle remplace. Elle a aussi dans son jeu une grâce et une originalité qui captivent. Peu répandue encore, elle semble rencontrer des entraves dans une de ces combinaisons de brevets qui sont l'un des embarras et des écueils de l'activité manufacturière.

Toutes ces peigneuses, celle d'Heilman à leur tête, n'ont été jusqu'ici appliquées qu'à la filature de fin, qui comprend les numéros au-dessus de 100. Cette filature de fin, que depuis 1834 la prohibition ne défend plus, offre cette particularité qu'elle a marché d'un pas plus rapide que la filature de gros, qui jouissait d'un marché exclusif. C'est au peignage qu'elle doit une partie de ses perfectionnements. La matière des filés fins est le coton longue soie, et principalement celui que les Anglais désignent sous le nom de *sea-islands*. Ce coton provient des îlots dispersés sur les côtes de la Géorgie et de la Caroline du Sud, et croît dans des terres que les engrais salins et les conditions

1. MM. Dollfus-Mieg et Ce. Cette maison s'est assuré par un traité l'usage de la peigneuse circulaire d'Hubner. Elle en a 43 de ce modèle.

atmosphériques rendent favorables à cette culture. Il est en outre l'objet de soins minutieux et de dépenses qui ne sont couvertes que par l'élévation des prix. Rien n'est plus beau à l'œil, plus délicat au toucher que cette matière dont les fibres réunissent deux conditions qui semblent incompatibles, la résistance et la finesse. C'est plutôt à l'ensemble de ces qualités qu'à la différence des longueurs que tient la grande supériorité de ce lainage. Entre la longue soie et la courte soie, il y a à peine un pouce anglais de dimension en plus ou en moins, et cependant la courte soie ne vaut sur les lieux que 7 à 14 cents américains, tandis que la longue soie se paye 18 cents et jusqu'à 85 cents pour des lots de caprice[1]. Le vrai mérite de ces derniers cotons est donc la délicatesse unie à la force, et c'est ainsi seulement qu'on peut produire ces filés qui comprennent l'échelle des numéros deux cents à six cents métriques, et rendent possibles des tissus qui étonnent moins par leur transparence que par leur solidité. Notre part dans cette fabrication a une importance que quelques chiffres feront ressortir. En 1837 nous n'employions que 2,000 balles de Géorgie longue soie; en 1859, nous en avons employé 12,000 balles. Ajoutons que la production totale de ce coton n'a jamais dépassé 45,000 balles, ce qui nous en attribue au delà du quart. L'obstacle à un plus grand développement est dans la culture qui, réduite à des îlots peu étendus, dégénère quand on la transporte, même sur le continent voisin. Toujours est-il que notre filature de fin a, dans ces matières de choix, un contingent qui atteste son activité et la place en très-bon rang. L'emploi de la peigneuse y a beaucoup contribué; elle a amélioré le pro-

1. Ce sont les prix de 1860, bien dépassés depuis lors à cause de la rareté.

duit en simplifiant le travail, et supprimé dans bien des cas le battage à la main qui est, de toutes ces opérations, la plus nuisible à la santé des hommes. Il reste un dernier pas à faire, et il est probable qu'on le fera. Ce peignage qui est acquis à la filature de fin, l'appliquera-t-on à la filature de gros? La question est à l'essai, comme j'ai pu m'en convaincre. En France et en Angleterre, on abaisse peu à peu le numéro soumis à ce traitement; le tribut payé au brevet, le coût des machines engendrent seuls quelque hésitation; on s'arrête où la convenance cesse. Le temps emportera ces empêchements, et lorsque tout coton sera peigné, une autre révolution s'opérera dans une industrie qui en a tant vu depuis un demi-siècle. Le nom d'Heilman en sera inséparable, et ce qui a manqué à sa vie, le succès, l'éclat, le suffrage public, se reportera naturellement vers sa mémoire.

Dans le tissage nous trouvons, au début, les mêmes lenteurs que dans la filature. Il n'existait ni dans l'Alsace, ni dans les Vosges, quand la fabrique d'indiennes fut fondée à Mulhouse. Les toiles venaient du dehors ou du midi de la France, toiles communes, quelquefois mélangées de lin et de coton. Il y eut bien à Cernay, en 1750, un atelier de tissage pour des filés préparés à la main; mais il eut peu d'imitateurs dans le cours du siècle, et longtemps l'industrie des toiles peintes vécut d'emprunts. Une seule exception est à citer, c'est celle du tissage en couleur qui, en 1762, s'établit au cœur des Vosges, dans la vallée de Sainte-Marie-aux-Mines, et qui devait rester l'attribut de cette intéressante localité. Pour les tissus de consommation courante, il faut franchir les années intermédiaires et arriver à 1805, époque où Jérémie Meyer introduisit à Mulhouse la navette volante, déjà connue ailleurs. L'usage

de cet instrument, qui assurait un produit plus parfait et moins coûteux, donna naissance à l'atelier commun qui, distribué par groupes au sein des campagnes, devint bientôt dominant. Des départements de l'ancienne Alsace il gagna les départements voisins, les Vosges, la Haute-Saône, la Meurthe et plus tard le Doubs. Tout se bornait encore aux toiles destinées à l'impression et aux métiers à bras; ce ne fut que plus tard, et de 1820 à 1830, que parurent les premiers articles destinés à la vente en blanc, depuis la cretonne jusqu'à la mousseline, depuis le croisé simple jusqu'au tissu façonné. L'emploi du métier mécanique date également de la même période. Les expériences commencèrent en 1823, et les populations rurales n'y assistèrent pas sans trouble ni sans murmure. Vingt mille métiers à la main se trouvaient menacés par cette innovation. Aussi les bras qu'on recrutait pour y concourir ne s'y prêtaient-ils qu'avec répugnance. Il n'y eut pas comme ailleurs des violences à réprimer, il n'y eut que de l'inertie. Les fils se brisaient, les machines s'arrêtaient sans qu'on pût savoir si c'était la faute des hommes ou des outils. L'expérience et le temps modifièrent ces dispositions; d'habiles contre-maîtres vinrent du dehors, et sur les lieux des mains se formèrent. Dès 1830, on comptait en Alsace plus de 2,000 métiers mécaniques; des machines y existaient déjà pour apprêter et parer les fils. L'élan était donné; il ne se ralentit plus. En 1846, la région de l'Est avait 20,000 métiers mécaniques contre 15,000 métiers à la main; en 1857, 34,000 contre 11,000; en 1860, 38,000 contre 9,000. Encore parmi ces derniers faut-il comprendre ceux qui n'ont qu'un travail incertain et qui sont condamnés à de fréquents chômages. Il faut, en outre, tenir compte de la manière dont s'est comporté le mé-

tier mécanique à ses divers degrés d'avancement. Au début, il battait à peine de 80 à 90 coups à la minute, avec beaucoup de temps d'arrêt; peu à peu il en est venu à battre 100, 110, 120 coups à la minute dans un service presque continu. C'est aujourd'hui le terme moyen des établissements médiocrement montés. J'ai vu à Mulhouse des métiers qui battaient régulièrement 180 coups pour des tissus légers de 90 centimètres de largeur; pour des largeurs moindres, on a poussé en Angleterre le mouvement jusqu'à 220 et 240 coups par minute. L'activité a été ainsi accrue d'un tiers dans le premier cas, de moitié dans le second. Ce sont là des vitesses vertigineuses, et il serait prudent de n'en point abuser. La limite raisonnable est de 150 à 160 coups par minute; au delà l'attention de l'ouvrier s'émousse et le séjour de l'atelier, par le bruit qui règne, devient presque intolérable.

On le voit, le tissage mécanique tend à se substituer en Alsace comme ailleurs au tissage à la main. Sur les 42,000 ouvriers qui vivent de l'un et de l'autre, le tissage mécanique en occupe 30,000, le métier à la main 12,000 seulement. Il est des travaux plus achevés qui resteront à ce dernier comme un aliment qui ne peut lui être ravi; le gros travail, le travail courant ira de plus en plus où la convenance l'appelle. Même sur les matières délicates, l'empiétement est déjà sensible; l'emploi des régulateurs, combinés avec le casse-fil, a permis de tisser mécaniquement les étoffes légères qui exigeaient naguère l'emploi de la main; les cartons Jacquart, appliqués au coton, ont rendu possible l'exécution des articles façonnés. C'est là l'instinct de l'industrie et c'est aussi sa vertu; elle obéit à une destinée qui n'a rien d'arbitraire. Tout ce qui est à sa portée, elle s'en empare, s'en fait une arme ou un attribut,

l'adapte à ses fins, et se croit justifiée quand elle a servi la communauté en se servant elle-même. Qu'elle ait ses abus, personne n'en disconvient, et quelle institution humaine en est exempte? Qu'on essaye de les atténuer, d'y opposer quelques digues, tous les cœurs bien placés y applaudiront. Mais qu'on n'oublie pas non plus que la condition constitutive de l'industrie, que le secret de sa fortune, qui est indirectement la nôtre, sont dans la liberté de ses mouvements. Elle n'est ce que nous la voyons, que depuis qu'elle a mieux eu, avec la conscience de son objet, le choix de ses moyens. C'est aux résultats surtout qu'elle veut être jugée. En Alsace, pour le tissage mécanique, ces résultats sont de nature à contenter les esprits les plus exigeants. Pour ne prendre que des termes récents, la production qui, en 1846, n'était que de 130 millions de mètres valant 60 millions de francs, s'élevait en 1857 à 250 millions de mètres valant 100 millions; elle était en 1860 de 300 millions de mètres d'une valeur de 120 millions. Sur ces quantités le cinquième tout au plus est affecté soit à la consommation directe, soit à la fabrication de l'Alsace; le reste prend diverses directions et défraye la vente en blanc, ou les impressions d'autres provinces de la France. En citant ces faits, ne les séparons pas de ce qu'ils représentent. Ces mètres d'étoffes, qui chaque année s'ajoutent par millions à ceux des inventaires précédents, n'ont rempli que la moindre partie de leur office lorsqu'ils ont contribué largement à la fortune de l'entrepreneur d'industrie ou à l'activité plus intéressante encore des ouvriers qui les exécutent. Pour apprécier ce que la communauté en tire, il faut franchir les portes de l'atelier et suivre le produit dans sa destination, juger à quels humbles besoins il s'adresse, comment il les éveille, les

sollicite par des prix constamment réduits, et dans quelle mesure il contribue à la santé, à l'aisance et à la tenue des populations.

Maintenant, si l'on récapitule les forces qui, dans le rayon de l'Alsace et des départements qui y confinent, appartiennent aux trois industries dont le coton est l'aliment, on arrive à un total général de 85,000 ouvriers employés et de 15,000 chevaux de vapeur. La valeur d'ensemble atteint, dans les estimations les plus modérées, 260 millions. Ce n'est pas le dernier mot de cette production. On a vu comment elle procède et quels en sont les points faibles. A mesure que le produit se raffine, elle est en avant non-seulement des provinces rivales, mais des pays étrangers. Dans l'impression elle excelle et n'a qu'à s'inspirer d'elle-même; dans le tissage elle se met lentement au pas des bons modèles; dans la filature elle a plus de distance à regagner. Le métier automate n'est que l'exception, même pour les bas numéros; il deviendra prochainement la règle. L'importance des établissements a également besoin d'être accrue pour élargir la base des frais généraux et en diminuer la charge. Sur les 107 filatures que comprend la région de l'Est, il y en a 86 dont le travail roule entre 3,000 et 20,000 broches; sur les 21 qui restent, 11 vont à 30,000 broches, 5 à 40,000, les autres sont des unités de 50, 60, 70, 80 et 90,000 broches. A ce sujet, une question a été soulevée et a fourni dans la dernière enquête la matière d'un débat intéressant. Il s'agissait de savoir si l'avantage de l'exploitation est toujours en raison de sa puissance; en d'autres termes s'il convient, en matière de filature, d'augmenter infiniment le capital d'instruments et la somme de travail. On citait le comté de Lancastre comme ayant poussé ce système jus-

qu'à des proportions monstrueuses dans des établissements qui mettaient en activité 150,000 et jusqu'à 240,000 broches à la fois, et on s'en appuyait pour dire qu'il serait bien difficile de soutenir le choc de forces aussi écrasantes. Des renseignements ont été donnés, des explications ont été fournies, et il en est ressorti deux vérités, une vérité de fait, une vérité d'expérience. La première, c'est que ces établissements gigantesques n'existent qu'en projet, et que les établissements de proportions plus modestes n'en éprouvent aucune alarme; la seconde, c'est qu'il y a une limite où l'accroissement du travail dans la même enceinte n'influe plus d'une manière sensible sur les frais généraux et présente en outre des inconvénients qui empirent la situation. Il semble établi, par exemple, qu'une manufacture de 60,000 broches, pourvue des meilleurs engins, est un type qui n'a rien à redouter des exagérations du nombre, si loin qu'on les pousse. En Angleterre, dans les districts du coton, ce type domine, comme j'ai pu m'en assurer. Quand on le dépasse, ce n'est pas avec la pensée de produire à meilleur compte, mais de produire davantage. On cède à une nécessité particulière sans avoir la prétention de peser sur autrui. Il y a donc là une mesure que les pays en retard peuvent regarder comme fixée; on sait jusqu'où il convient d'aller pour se faire une position inattaquable. La règle existe, du moins pour le moment; au delà commencent les fantaisies et les aventures. L'Alsace, qui possède à un si haut point l'intelligence de ce qui lui convient, saura trouver et adopter les combinaisons qui peuvent la rapprocher du niveau qu'il est utile d'atteindre; elle ira de la manière la plus naturelle, la plus sûre, de ce qu'elle a à ce qui lui manque; tout l'y invite et tout la sert, l'abondance des capi-

taux, l'ambition légitime de se distinguer, la rectitude du jugement, le génie des affaires.

Nulle part, en effet, et il me tardait de le dire, on ne rencontre une élite de fabricants plus éclairée et plus animée de la passion du bien. Aucune des qualités de la profession ne leur est étrangère ; les peuples les mieux doués ne les ont pas à un degré supérieur. Ils ont le goût, le calcul, le don de l'invention, la prudence unie à la hardiesse, l'ardeur qui crée et la persévérance qui achève. Ils y joignent la dignité d'état et un esprit d'indépendance qui semble aussi héréditaire que l'esprit d'industrie. Chez eux moins qu'ailleurs, on trouve ces jalousies qui naissent des rivalités, enveniment les rapports et font des manufacturiers la famille la plus divisée qui soit au monde. Point de prévention d'ailleurs, point de faiblesse pour les méthodes empiriques ; ils aiment la science, la cultivent, l'encouragent par des récompenses et sont toujours en recherche des applications qui peuvent avec fruit en être faites à leurs arts. J'abrége ces titres, mais il en est un sur lequel j'insisterai, c'est qu'ils se montrent attentifs pour le sort des hommes et ne les regardent pas comme de simples instruments. On s'est préoccupé souvent et à bon droit de la destinée de l'ouvrier et des moyens d'action qu'a le gouvernement pour la rendre meilleure, plus conforme à ce qu'on doit attendre d'une civilisation vraiment humaine. Sans doute on peut agir sur l'industrie par voie administrative, et on l'a fait. Les heures de travail ont été réglées pour les hommes ; l'âge d'entrée dans les ateliers a été fixé pour les enfants ; d'autres garanties, d'autres obligations ont été imposées aux chefs des manufactures. Il serait difficile d'aller au delà sans que des précautions souvent illusoires dégénérassent en sérieux

dommages. Ces mesures, outre qu'elles touchent au principe très-délicat de la liberté des rapports, ont un autre tort qui n'est guère apprécié que par ceux qui ont vu de près les choses. Ce tort n'est pas tant de froisser les intérêts que de blesser les sentiments. Il est dur de se voir traité en suspect, et quand la loi intervient, volontiers le fabricant se tient pour quitte quand il y a obéi. Le devoir strictement défini a pour effet d'affaiblir l'empire des devoirs volontaires, et avec l'État pour tuteur, l'ouvrier risquerait de perdre ses tuteurs naturels. On a donc agi sagement en ne pas outrant le caractère de cette intervention.

En Alsace, il n'est pas de règlement administratif, si exigeant qu'on le suppose, qui eût pu amener l'équivalent des institutions que j'y ai vues librement à l'œuvre et qui sont le produit de mouvements spontanés. Il y a eu de nobles exemples, et ces exemples ont été suivis, des appels généreux qui ne sont pas restés sans réponse. Ces dépenses, ainsi consenties, les unes temporaires, les autres permanentes, excèdent l'impôt le plus lourd que l'on puisse imaginer. C'est par cent mille francs qu'elles se comptent ; elles s'appliquent à toute l'existence de l'ouvrier, depuis ses vivres jusqu'à son logement, depuis son enfance jusqu'à sa vieillesse, depuis ses moyens d'instruction jusqu'à ses habitudes de prévoyance. On dirait, à en suivre le détail, que le patron s'est mis à la place de l'ouvrier, et a voulu penser, agir, calculer pour lui. Ce n'est pas une simple impression que je traduis ici ; j'apporterai les preuves à l'appui, quand il s'agira de Mulhouse et des foyers industriels qui l'environnent. Dans les gorges des Vosges comme dans la plaine, on retrouvera cette attention vigilante pour la condition de l'homme, ce sentiment paternel qui aboutit aux plus ingénieux moyens de le dé-

tourner du mal et de le conduire au bien, ces piéges que lui tend une adroite libéralité pour éveiller chez lui le goût très-émoussé de l'épargne. Quand M. Villermé visita, en 1835 et 1836, cette laborieuse province, et en fit un tableau dont l'effet a été si utile et si durable[1], la plupart de ces institutions n'existaient pas. L'industrie du coton n'avait point encore acquis le degré de puissance où elle est arrivée. A cette puissance était attachée une plus grande-responsabilité, et l'Alsace n'en a pas décliné le poids. Elle a compris que cette richesse, due au travail, devait retourner au moins en partie aux sources d'où elle était venue. Les chefs d'industrie ont pris les devants, et à côté d'eux, dans une situation plus désintéressée, des médecins, des ingénieurs, des magistrats, ont étudié les souffrances, signalé les besoins de ces populations et indiqué les réformes qui pouvaient, en les soulageant, améliorer leurs habitudes. On comprend quels effets ont dû suivre cette salutaire émulation parmi les hommes de bien. Il reste sans doute beaucoup à faire, notamment pour la main-d'œuvre qui, tout en suivant la loi du marché, n'a pas encore atteint le niveau des autres provinces, mais on peut dire qu'il a été beaucoup fait, surtout dans ce qui relève de l'inspiration volontaire.

Pour ce qui est des ouvriers, ils ont toutes les qualités de leur état, l'aptitude, l'habileté de main, le goût des travaux délicats unis à une patience exemplaire. C'est bien la trempe allemande dans ce qu'elle a de tranquille et de réfléchi. Dans les jours troublés, il y a eu parmi eux quelques orages; ces orages n'ont pas duré; ils étaient

1. *Tableau de l'état physique et moral des ouvriers dans les manufactures*, par M. Villermé, membre de l'Institut.

plus visibles dans les scrutins électoraux que dans les ateliers et dans les rues. Le flegme du tempérament l'emportait sur une effervescence un peu artificielle. Il n'y avait rien là de l'impétuosité de l'ouvrier anglais, qui va droit à son but sans que rien ne l'en détourne, qui ne se fie qu'à lui-même et ne se croit bien servi que par ses mains, qui calcule froidement ce qu'il pourra arracher à son patron, soit en augmentation de salaire, soit en diminution d'heures de travail, se concerte pour cela, emploie l'inertie quand la violence le trahit, souffre, se prive, attend jusqu'à ce qu'on capitule ou qu'il soit lui-même obligé de capituler. Ces duels à armes égales, qui de temps en temps éclatent chez nos voisins, la France ne les connaît pas ; ses lois et ses mœurs les repoussent. L'Alsace en aucun cas ne s'y prêterait. On peut en juger par la Suisse, avec laquelle elle a tant d'affinités de caractère, et où les institutions les plus libres n'ont jamais amené de conflit industriel. Puis l'assiette même de la manufacture est un préservatif ; les établissements qui occupent les débouchés des Vosges sont défendus par leur isolement ; ceux qui sont situés dans le voisinage des villes recrutent en partie leurs ouvriers dans la campagne, d'où ils arrivent chaque matin pour y retourner chaque soir. Ce mélange de l'élément rural tempère ce qu'il y a d'un peu vif dans l'esprit des populations urbaines. Enfin, là plus qu'ailleurs, les meilleures influences du travail commun se sont dégagées des inconvénients qui l'accompagnent. Ce régime traite, il est vrai, l'homme un peu militairement et exclut l'indépendance des allures, mais il distribue mieux la tâche, règle mieux l'emploi du temps, ne laisse point de prétexte au caprice, supprime ces petits détournements de matières dont beaucoup de consciences s'accommodaient, permet

d'entrevoir, au bout d'un service plus fructueux, une élévation constante dans le salaire, et, par le respect de la discipline, dispose les hommes à apporter dans leurs actes personnels une régularité dont ils ont, dans leurs travaux, reconnu les avantages et contracté l'habitude.

Voilà, pour l'Alsace et les départements voisins, les vues générales que présente l'industrie du coton; je vais passer aux détails, et commencerai par Mulhouse.

CHAPITRE IV

—

MULHOUSE

I

Quand on descend de la gare de Mulhouse, et qu'après avoir traversé le pont jeté sur le canal du Rhône au Rhin, on arrive dans les beaux quartiers de la rive opposée, la première impression que l'on reçoit de l'aspect des lieux n'est pas que l'on entre dans une ville manufacturière. Des maisons neuves à portiques que bordent des chaussées latérales, et au centre desquelles s'étend un vaste jardin d'un usage commun, rappelleraient plutôt la physionomie de cette partie de Londres qui commence au delà des grilles de Hyde-Park et des pelouses de Kensington pour aller se perdre et se confondre dans les massifs de verdure des campagnes de l'ouest. Point de bruit, point de mouvement dans ces résidences, dont le milieu est occupé par l'hôtel où se réunit la *Société industrielle*, institution dont l'Alsace s'enorgueillit à bon droit. Pour retrouver les signes de l'activité locale, il faut franchir l'enceinte que baigne la petite rivière de l'Ill et découvrir dans la plaine les hautes cheminées dont le profil se dessine à l'horizon.

C'est en effet hors des murs et parmi les villages de la banlieue que se distribuent les principaux établissements industriels. Mulhouse n'aurait pu, dans ses anciennes limite, leur offrir assez d'espace pour se développer, et l'histoire témoigne que tant qu'elle fut république libre, elle ne les vit pas se multiplier sans ombrage[1]. Il semblait à ses magistrats que leur premier devoir était le maintien de son indépendance, et ils ne voyaient dans cette activité qui se constituait à leur porte qu'un embarras et un péril. Aussi poussèrent-ils les choses jusqu'à s'en défendre. Quand les premières fabriques de toiles peintes furent créées, il n'est sorte d'obstacles qu'on ne leur suscitât; l'esprit bourgeois, les susceptibilités de métier se conjurèrent pour les décourager; on s'arma contre elles des traditions, des habitudes, des intérêts existants; moins viables, elles eussent succombé dès le début. Ainsi, il leur fut interdit de s'approprier, même à la suite de transactions volontaires, des locaux d'autres industries, par exemple des moulins et des foulons; il leur fut interdit également d'établir des ateliers de pinceautage dans de telles proportions que le prix de la main-d'œuvre des articles de laine en fût augmenté. Ce n'est pas tout : on enleva à cette industrie naissante jusqu'au concours de la commandite étrangère; des lois sévères frappaient le fabricant qui, par des emprunts faits au dehors, cherchait à accroître ses moyens de travail. Enfin, pour combler ces rigueurs, une taxe de cinq douzièmes pour cent était prélevée, non sur les bénéfices des inventaires, mais sur le montant brut des opérations. Ce régime n'avait qu'un sens et qu'un but, c'était d'étouffer dans son berceau une nouveauté qui paraissait dangereuse.

1. Voir aux pièces justificatives un document spécial sur ce sujet.

Mulhouse voulait rester elle-même avec les éléments politiques et professionnels que le temps avait consacrés ; elle fermait ses murs aux toiles peintes en 1746, comme elle les avait fermés, en 1674, à Turenne qui venait de battre les Impériaux dans les plaines voisines. L'industrie, heureusement, n'eut pas les mêmes scrupules que Turenne; elle força les positions qu'on lui disputait, et, dix ans après, Mulhouse livrait annuellement au commerce 30,000 pièces de toile de 16 aunes chacune. Le génie de ses enfants l'emportait sur la prudence de ses magistrats, et lui donnait, contre leur gré, un titre de plus auquel était attaché un prodigieux accroissement de fortune.

J'ai déjà, en parlant de l'Alsace, raconté comment ce mouvement s'est produit et distribué entre les diverses branches du travail du coton; il me reste à ajouter que Mulhouse en fut le siége le plus actif et pour ainsi dire l'âme. C'est de Mulhouse que sortirent les principaux procédés de perfectionnement, soit qu'elle s'inspirât d'elle-même, soit qu'elle fît des emprunts aux pays étrangers. Au milieu de restrictions malheureuses, la petite république avait néanmoins conservé une liberté relative qui plaçait le travail manuel dans de meilleures conditions qu'ailleurs; elle ne connaissait ni les servitudes, ni les luttes intestines des corporations : tout en repoussant ce qui venait du dehors, le bourgeois de Mulhouse restait maître sur son domaine. L'industrie locale dut beaucoup à ces franchises. Ce qui la favorisait encore, c'était un traitement particulier sur les marchés voisins et notamment en France, où des édits, communs avec la Suisse, admettaient ses produits à des droits réduits. Elle avait, en outre, pour débouchés, l'Allemagne, la Hollande, l'Italie, les foires de Leipsick et de Francfort. Ainsi s'établit la

réputation de ses indiennes. Quelque essor qu'ait pris cette fabrication, Mulhouse en est restée la grande école. La première elle employa les planches en bois gravées en relief sur lesquelles on appliquait le dessin, en réservant seulement, pour le pinceau, les couleurs d'enluminage et de complément, puis, quelques années plus tard, les planches métalliques gravées en creux, qui servaient aux dessins à ramages et au genre dit camaïeu. Elle ne se distingua pas moins dans l'art d'assortir et de varier les couleurs, essayant dans ses laboratoires les substances qui pouvaient en augmenter l'éclat et le nombre, la garance, la gaude, le quercitron, et se composant ainsi une palette qui devait constamment s'enrichir. Elle excella surtout dans la besogne délicate de deviner et de servir les fantaisies du consommateur, de multiplier les genres afin de s'adapter à tous les goûts, d'aller des dispositions les plus simples aux ornements les plus compliqués, de manière à transporter sur les tissus tout ce qui était du domaine de la peinture, les fleurs, les oiseaux, les paysages, avec les nuances, les tons, et, autant que possible, le sentiment approprié.

Cette supériorité, non-seulement se maintint, mais grandit, lorsqu'à la fin du siècle dernier Mulhouse fut devenue française. Son annexion lui ouvrait un vaste marché où le travail manuel venait d'être affranchi d'entraves ; elle y parut avec ses forces acquises et eut la singulière fortune, en renonçant à une destinée distincte, de ne pas déchoir de son rang dans l'industrie. Admise la dernière dans la grande famille, elle y resta la première pour les arts qu'elle avait créés. Ce n'est pas qu'elle n'y rencontrât des émules : Jouy avait une réputation bien établie, la Normandie était couverte d'ateliers, soit d'impression, soit

de tissage en couleur, auxquels se rattachaient de nombreux clients. Tarare et Saint-Quentin avaient pris l'essor, notre Hainaut et notre Flandre ne restaient pas en arrière. Mulhouse soutint cette concurrence sans fléchir; elle comprit que, dans ce partage d'attributions, le meilleur lot lui restait, pourvu qu'elle y apportât un soin judicieux et continu. Elle laissa à la Normandie ses toiles communes pour viser à une fabrication plus élégante; elle suscita et forma autour d'elle, dans les localités favorisées, des établissements qui lui servaient de postes avancés et de moyens de défense. Le même esprit animait ces annexes, le perfectionnement de l'industrie locale; au milieu d'intérêts séparés, le désir et le besoin de l'union demeuraient dominants. C'est dans ce concert des volontés et des intelligences que Mulhouse a trouvé, depuis soixante ans, le secret d'une prospérité rarement interrompue. Ordinairement, ce qui prévaut, dans l'exercice des professions, c'est la défiance réciproque, et par suite l'isolement. On s'y surveille l'un l'autre; on est porté à voir dans le succès d'autrui un dommage et dans ses efforts une menace; l'envie trouble les rapports et conduit parfois à des guerres d'embûches. Si à Mulhouse, comme ailleurs, on paye un tribut à cette infirmité humaine, on a du moins essayé d'en combattre et d'en contenir les effets. Nulle part, entre fabricants, les relations ne sont meilleures ni plus multipliées; nulle part des communications volontaires, échangées d'ateliers à ateliers, ne rendent les découvertes plus accessibles. Pour beaucoup de détails, on travaille pour ainsi dire à ciel ouvert et l'on se fortifie par les bons exemples. Cela tient à plusieurs causes qui méritent d'être étudiées.

L'une des puissantes, à coup sûr, ce sont les alliances

qui, depuis plusieurs générations, ont mêlé le sang des familles. L'ancienne république, avec ses six ou sept mille âmes de population, avait à sa tête un patriciat peu nombreux, appartenant presque tout entier à la religion réformée, qui, au moment où les pouvoirs politiques lui échappaient, a dû se jeter dans l'industrie comme dans un domaine nouveau. Son influence, en changeant d'objet, s'est ainsi maintenue; le temps et la richesse acquise l'ont affermie. De là quelques noms considérables en qui se personnifie l'activité manufacturière du Haut-Rhin, et qui sont présents à la mémoire, pour peu qu'on soit au courant des faits. C'est une sorte de blason, et l'on conçoit que la convenance et le goût aient amené des alliances entre des maisons dont les titres se valaient. Il en résulte que, dans beaucoup de cas, des liens de parenté unissent les chefs des grands établissements et confondent dans une certaine mesure leurs intérêts. Comment, sous l'empire de ces liens, resteraient-ils étrangers ou indifférents les uns aux autres? S'il existe entre eux quelques jalousies d'état, l'esprit de famille les tempère et les désarme. L'animosité, l'isolement même ne sont plus possibles, quand le sang parle et commande aux relations. Aussi, une entente a été plus facile à Mulhouse qu'en aucun autre pays d'industrie, et peut-être doit-on à cette circonstance une institution qui lui a servi de ciment. Cette institution est la *Société industrielle*, que j'ai nommée en passant, et dont le succès a dépassé les espérances de ses fondateurs. Dès 1826, et quand dix ans de paix eurent assuré la marche des affaires, les principaux fabricants de Mulhouse et des environs sentirent le besoin d'avoir un centre commun où ils pussent s'éclairer, combiner leurs efforts et trouver un point d'appui. L'idée fit son chemin; humble au début,

elle gagna à l'essai et rallia bientôt ceux qui s'étaient tenus à l'écart. Il faut dire que l'institution fut prise au sérieux par les membres qui en jetèrent les bases ; ils n'y virent ni un objet de distraction, ni une arène pour de petites vanités ; ils en firent le laborieux instrument de l'éducation manufacturière. Pour cela, une qualité était de rigueur et ils l'eurent ; c'était une grande sincérité de relations. Cette sincérité est restée le titre, l'honneur, le lien de l'institution ; elle en a assuré les développements et la durée. Ces petits secrets de fabrique, qu'ailleurs on enveloppe de mystère, sont agités depuis trente ans devant la *Société industrielle* de Mulhouse, imprimés dans ses bulletins, répandus, divulgués, avec les pièces et les plans à l'appui, sans qu'aucun de ses membres ait eu à regretter cette manière généreuse de comprendre ses devoirs d'état. En s'adressant à de nobles instincts, on a élevé les hommes et servi les intérêts, donné à l'industrie une leçon, et prouvé une fois de plus que la meilleure des habiletés est la franchise. Voilà comment la *Société industrielle* a réussi ; on s'attache toujours à ce qui honore. Aux cotisations de ses membres sont venues se joindre des libéralités particulières qui, en augmentant son fonds, ont accru sa puissance pour le bien. Elle en est arrivée au point de n'avoir plus d'émule que dans la *Société d'encouragement* de Paris. Son programme de 1860 comprenait 84 prix ou médailles dont le montant s'élevait à près de 200,000 francs. Outre les sujets chimiques et mécaniques, il y a, dans ces concours, une place pour l'agriculture et les sciences naturelles, comme aussi pour les grandes questions d'économie sociale, qu'un comité représente au sein de l'institution.

C'est dans les travaux de ce comité qu'on voit se réflé-

chir, avec la disposition des esprits, la série des actes qui donnent à Mulhouse un caractère à part dans la famille industrielle. Les membres de ce comité se sont constitués depuis trente ans les avocats des ouvriers, et n'ont pas failli un seul jour à cette généreuse tâche. Je me défendrai de citer ceux qui se sont distingués parmi ces hommes de cœur; leur modestie en serait blessée; ils aiment mieux rester confondus dans l'œuvre commune; mais il est pourtant un nom que tous désigneraient par esprit de justice, c'est celui de M. le docteur Penot. Ce nom représente, dans le comité, un élément libre au milieu des intérêts engagés, une voix toujours prête à conseiller le bien et qui y rencontrait de nombreux échos. Des recherches persévérantes, de laborieux rapports marquent son concours, et pour tout ce qui touche à la condition des ouvriers de Mulhouse et des environs, on ne saurait avoir de guide plus sûr ni plus judicieux [1].

Dès les premières années de sa fondation, la *Société industrielle* demanda au gouvernement et aux chambres qu'une loi intervînt pour réprimer l'abus que l'on faisait, dans les manufactures, des forces de l'enfant. Elle allait ainsi d'elle-même au-devant du grief le plus fondé qui s'attachait à ce régime; elle signalait ce grief quand il était encore imparfaitement connu. Pendant douze ans, elle renouvela ses instances, et, quand les pouvoirs publics eurent déféré à ce vœu, elle ne mit pas moins de sollicitude à réclamer que cette mesure tutélaire fût partout et fidèlement exécutée. L'instruction primaire appela ensuite son

1. *Des Institutions de prévoyance fondées par les industriels du Haut-Rhin en faveur de leurs ouvriers.* — Rapport présenté par le docteur Penot, dans la séance du 20 mai 1855.

attention. Pour plusieurs fabriques, l'éloignement, pour d'autres, la coïncidence des heures des classes et du travail étaient des empêchements ; on y remédia en créant, dans les établissements mêmes, des écoles où les jeunes ouvriers vont passer, chaque semaine, un temps déterminé sans que leur salaire subisse pour cela de retenue. Près de ces écoles, souvent on a placé des ouvroirs et des asiles. Dans les ouvroirs, les filles apprennent la couture ; dans les asiles, les enfants trouvent une surveillance qu'ils ne peuvent attendre de leurs parents, dispersés dans les ateliers. Quelque récentes que soient ces mesures, les effets en sont déjà visibles, dans les salles d'asile surtout. Confiés à des diaconesses ou à des institutrices choisies avec soin, les asiles sont devenus un excellent instrument pour la préparation des mœurs et des caractères. L'enseignement qu'on y reçoit agit sur l'esprit et sur le cœur à un âge où les impressions ne sont point encore formées ; c'est le premier trait d'autant plus durable qu'il est plus profond, et dont souvent le reste de la vie dépend. Peut-être, dans ces conditions, est-il heureux que la direction élémentaire échappe aux chefs de famille, qui ne sont pas toujours bien conseillés par leur tendresse, ni bien édifiants par leurs exemples. Les observations recueillies tendraient à le prouver. Les enfants élevés dans les asiles sont plus soumis, ont une tenue meilleure que ceux qui restent à la garde de leurs parents. Il en résulte même, en de certains cas, un singulier déplacement des rôles et des leçons données, pour ainsi dire, de bas en haut. Avec la naïveté de leur âge, des enfants disent ce qu'ils pensent de désordres qui les choquent, et, pour n'avoir plus à rougir devant eux, les parents apportent plus de réserve dans leur conduite. On va jusqu'à citer des ménages qui, sous l'empire

de ce sentiment, ont complétement modifié leurs habitudes. Toujours est-il que, sur l'ensemble de la génération qui arrive, l'influence des salles d'asile, des ouvroirs, des écoles de fabriques a été des plus puissantes, et qu'on peut sans illusion compter, pour l'avenir, sur des éléments meilleurs que ceux qu'avait légués le passé.

Si on a beaucoup fait pour les enfants, on n'a pas négligé les adultes. Des moyens d'instruction leur ont été libéralement fournis. Quelques établissements ont des salles de lecture, d'autres des bibliothèques, dont les ouvriers peuvent emprunter les volumes pour les lire chez eux. Sur ce point, il faut le dire, les résultats ont été médiocres. Les salles de lecture ont peu de clients; les livres restent dans les rayons. C'est moins le temps qui manque que le goût; les distractions du cabaret ont une autre saveur, et c'est là surtout que les ouvriers vont chercher l'oubli des fatigues de la journée. L'épreuve pourtant n'est pas complète. Pour la plupart de ces hommes, lire est une peine, un effort d'attention qu'on pourrait leur épargner. Il est probable que des lectures bien appropriées, faites à haute voix, des récits de voyages, des biographies intéressantes, même un peu de science d'application trouveraient un auditoire mieux disposé. Les gens de métier se laissent gagner plus facilement par les oreilles que par les yeux; ils ont besoin d'être entraînés par une impression commune. On peut en juger par le nombre d'ouvriers que réunit, à Paris, un enseignement sérieux; on a pu le voir, à Mulhouse aussi, quand un cours municipal de physique et de chimie y fut ouvert devant une foule empressée. La volonté de s'instruire ne manque pas aux enfants du peuple, il s'agit seulement de trouver la forme qui convient à cette éducation, de lui donner quelque attrait sans en ex-

clure la solidité. C'est encore Mulhouse qui va nous en fournir une preuve de plus. Une école de dessin y a été fondée, il y a quelques années, par la *Société industrielle*, principalement en vue des ouvriers. Son succès a été prodigieux; il en est sorti une légion d'artistes qui, non-seulement défrayent les besoins locaux, mais vont porter au loin, en France et en Europe, les bonnes traditions de l'art du dessin appliqué à la fabrique. Il y a là une pépinière dont les sujets d'élite ont une fortune dans leur crayon, et arrivent presque tous à des positions élevées. Ainsi, dans toute l'échelle de l'instruction gratuite, depuis la salle d'asile jusqu'aux écoles spéciales, Mulhouse a tenu à honneur qu'aucune faculté intellectuelle ne restât en souffrance, et que toute vocation pût aboutir. Tout ceci, il est vrai, a un caractère particulier; la ville manufacturière ne sort pas de ses attributions, et un certain calcul se mêle à ses libéralités. Elle veut exceller dans les arts et dans les sciences qui lui profitent, c'est sa seule prétention; elle n'aspire pas à augmenter le nombre des lauréats qui encombrent les carrières libérales; elle forme de bons ouvriers, d'habiles contre-maîtres, des ingénieurs et des dessinateurs qui, en assurant leur propre sort, payent par d'utiles services la dette de leur éducation.

Cette part une fois faite aux besoins de l'intelligence, les fabricants de Mulhouse ont songé aux besoins du corps. Il y a, dans l'économie des salaires, quelque chose de rigide qui ne se concilie pas toujours avec les difficultés de l'existence. Ce n'est qu'avec peine et à son corps défendant qu'un entrepreneur gravit les degrés de cette échelle, parce qu'il sent qu'il lui est pour ainsi dire interdit de les descendre. Toute augmentation, dès qu'elle est consentie, est à peu près prescrite. Aussi n'y procède-t-on que par

centimes. Ces centimes, multipliés par un nombre considérable d'ouvriers, composent des sommes dont les inventaires seront affectés, et, comme on ne peut pas toujours les retrouver sur les prix de vente, ils pèsent sur les bénéfices. De là une sorte de concert pour toucher le moins souvent et le moins possible à cet élément essentiel du travail. Quand on cède, c'est par imitation ou par nécessité. Il ne faut pas croire, d'ailleurs, que cette rémunération des services soit livrée à l'arbitraire ; elle relève d'une loi bien connue et qui a été heureusement résumée en quelques mots : « Deux ouvriers courent-ils après un maître, a dit un économiste, le salaire baisse ; deux maîtres courent-ils après un ouvrier, le salaire hausse. » En d'autres termes, l'équilibre se rétablit tôt ou tard entre l'offre et la demande. Mais l'effet de cette loi, pour être infaillible, est rarement immédiat, surtout dans les pays où les moyens de coaction sont défendus à l'ouvrier. Le patron est plus armé contre lui qu'il ne l'est contre le patron : de là une certaine latitude laissée à ce dernier pour régler les conditions du marché selon sa convenance et au moment qui lui paraît le plus opportun ; il ne se décide qu'à la dernière heure et n'obéit qu'à l'urgence des faits. Il est des cas où cette urgence éclate, par exemple quand la rigueur des saisons a surélevé le prix des denrées, ou quand l'abondance des métaux monnayables amène, comme on l'a vu dans ces dernières années, une perturbation dans l'état général du marché pour tout ce qui touche aux consommations usuelles. Une insuffisance se déclare alors sur les salaires, qui ne répondent plus aux besoins de la vie, et, bon gré mal gré, il faut les mettre au niveau de ces besoins pour que les services n'en souffrent pas. Toutefois, dans cette marche des faits, il y a des

périodes de transition, des temps d'arrêt où le trouble des rapports se traduit par des misères et change en devoir un soulagement provisoire, jusqu'à ce que la force des choses impose un remède définitif. C'est le moment où des sacrifices volontaires suppléent aux vides que les circonstances ont causés et empêchent qu'une profession ne se déserte pour être devenue trop ingrate.

Les fabricants de Mulhouse n'ont jamais décliné ces obligations. Lorsque après une série de mauvaises récoltes le pain eut atteint des prix excessifs, quelques-uns d'entre eux, prêchant d'exemple, créèrent à leurs frais, dans leurs établissements, des boulangeries où le pain était livré à l'ouvrier, non-seulement au-dessous des cours municipaux, mais quelquefois au-dessous du prix coûtant. Le croirait-on? L'ouvrier, en plus d'un cas, s'est refusé à profiter de cet avantage. Les préventions, dans une partie de cette classe, sont si incurables et les défiances si enracinées, que quelques-uns d'entre eux s'obstinaient à voir une spéculation dans ce qui était une pure générosité. Ils préféraient les débits publics même avec une aggravation. Pour quelques-uns c'était une habitude prise, pour d'autres une facilité de crédits qui leur laissait plus d'argent disponible pour leurs dépenses de cabaret. La masse pourtant a mieux compris ses intérêts, et ces boulangeries économiques ont rendu de grands services. Pour en mieux donner le goût à l'ouvrier, on a eu recours, dans quelques localités, à un moyen ingénieux ; on les y a associés ; ils sont devenus non-seulement les clients, mais les participants des entreprises ; ils les ont gérées, administrées, en ont surveillé les produits et réglé les prix. On y trouvait le double avantage d'engager leur responsabilité et de désarmer leurs soupçons. Cette manière de procéder

a entraîné les réfractaires; elle touchait ces hommes par les points les plus sensibles, l'honneur d'être en nom, de figurer, de mettre la main à ce qui les regardait, de ne plus dépendre que d'eux-mêmes dans des actes entièrement libres. Il est fâcheux que ces petites fondations n'aient pas survécu partout aux causes qui les ont fait naître. Là où elles subsistent les effets n'en sont pas moins salutaires, même avec l'abaissement du prix des denrées. A Mulhouse, c'est non-seulement au pain, mais aux autres articles de subsistance qu'on en a appliqué le principe. Des magasins y débitent les approvisionnements au prix qu'ils coûtent, dans toute la série des objets que comportent des ménages d'ouvriers : bois, charbon, huile, articles d'épicerie et jusqu'aux meubles et aux vêtements les plus usuels. Près de ces magasins existe un restaurant, commun aux ouvriers et aux citadins, où les aliments sont livrés en détail, soit pour être emportés, soit pour être consommés sur place, et où la préparation sur une grande échelle a permis d'arriver à la dernière limite du rabais, dix centimes par portion en moyenne. Enfin, pour compléter ces actes de bienfaisance, des bains et des lavoirs publics sont devenus des annexes de beaucoup d'établissements à Mulhouse, à Guebwiller, à Colmar; les eaux chaudes perdues ont ainsi trouvé un emploi, et l'usage en est tantôt gratuit, tantôt assujetti à une minime redevance pour les services accessoires. Un bain, linge compris, ne coûte que vingt centimes; le lavoir, avec ses machines à sécher, cinq centimes pour deux heures. On ne saurait, à des prix plus discrets, encourager ces habitudes de propreté qui attestent le soin de la personne et entretiennent la vigueur du corps.

Ces soins attentifs et minutieux avaient un but évident,

c'était d'atténuer les dépenses de l'ouvrier et de lui offrir un dédommagement à la modicité du salaire, de l'assister dans les détails de sa vie en lui offrant plus de jouissances à moins de frais, de lui rendre l'épargne possible par les avantages que l'on mettait à sa disposition. Le fabricant se substituait, dans une certaine mesure, à ses coopérateurs et les couvrait du bénéfice de son expérience. Il voulait que les sommes qui sortaient de sa caisse pour passer dans leurs mains gardassent à l'emploi toute leur valeur en échappant au tribut payé aux intermédiaires. Pour cela, il ne se contentait pas de conseils, il s'imposait des sacrifices. Aucun exemple ne saurait être plus fécond ni plus louable. Nous n'en sommes pas à ce point que l'ouvrier puisse se passer d'instructeurs et de guides dans la carrière pénible qu'il parcourt. Plus tard, peut-être, l'éducation aidant, il en viendra à mieux discerner ce qui lui sert de ce qui lui nuit, à se frayer lui-même sa route au milieu des écueils dont elle est semée. Il est bon, en attendant, qu'on l'aide à l'aplanir et qu'on lui fournisse quelques instruments. Toutes ces institutions libres que je viens de citer répondent à cette pensée. Elles agissent sur le bien-être de l'ouvrier et l'accompagnent hors de la fabrique, dans cette partie de son existence qui se dérobe à la discipline du règlement. Elles témoignent que l'entrepreneur d'industrie ne se tient pas pour quitte envers ses agents, lorsqu'en retour de leur travail il a payé le salaire convenu; elles signifient qu'il étend sa sollicitude plus loin, qu'il veille sur eux comme sur une famille, et que là où cesse sa responsabilité matérielle commence pour lui une responsabilité morale dont il n'entend ni contester l'étendue ni éloigner les charges. On a souvent posé comme un problème la conciliation des diverses classes

qui concourent à l'activité manufacturière; la solution est dans ce patronage libéral et officieux, dans le degré où on le pousse, dans le sentiment qui s'en dégage. Il est possible qu'au milieu de cette famille d'adoption, les fabricants rencontrent beaucoup d'enfants indociles ou ingrats, que le bienfait reste méconnu, que l'intention soit mal jugée, que les sacrifices soient stériles. Ce n'est pas un motif pour se lasser ni se décourager; l'objet est assez important pour qu'on ne s'en détourne pas pour quelques mécomptes. Il n'est pas de récompense qui vaille la conscience du bien que l'on veut faire ou que l'on fait. D'ailleurs, si le cœur s'en mêle, s'il est présent dans les actes, s'il y apporte une chaleur persévérante, tôt ou tard son influence se fera sentir. Un moment arrive où toutes les résistances fléchissent devant la bienveillance unie au désintéressement, quand l'une et l'autre sont démontrés jusqu'à l'évidence.

Dans l'enceinte de leurs établissements, les fabricants ne se sont pas montrés moins attentifs à écarter les influences nuisibles. Au nombre des ateliers, il en est qui exposent plus particulièrement la santé des hommes qui y travaillent. Ceux où l'on pare le fil sont maintenus à une température très-élevée, ceux où l'on soumet le coton à des traitements préparatoires tiennent en suspension un duvet qui affecte les organes de la respiration. Ces deux inconvénients ont été combattus. Les ouvriers du parage ont des relais plus fréquents, et leur sortie est accompagnée de quelques précautions. Ceux qui épluchent, nettoient et battent la matière, occupent des pièces où on entretient une ventilation qui renouvelle l'air d'une manière constante. D'ailleurs ces opérations, qui se faisaient autrefois à la main et à découvert, s'exécutent aujourd'hui

pour la plupart mécaniquement et au moyen d'appareils fermés. Dans de certains cas, l'ouvrier se préserve lui-même. A Bolton, près de Manchester, j'ai vu un petit instrument très-ingénieux, que l'on me saura gré de décrire ici et dont on pourrait faire l'essai dans nos manufactures. C'est une toile métallique à mailles très-fines qui, s'adaptant sur le nez, en bouche complétement les fosses, et, livrant passage à l'air, empêche le duvet d'y pénétrer. Rien de plus simple et de plus efficace en même temps. L'ouvrier que j'ai interrogé m'a assuré qu'il s'était guéri ainsi d'une phthisie commençante. Un autre danger, celui-ci plus général, est dans le jeu des machines en mouvement et dans les accidents qu'elles causent. Qui n'a frémi à ces récits où l'implacable appareil enlève une victime par sa blouse ou par sa robe et ne s'en dessaisit qu'en rejetant ses membres broyés ! Pour un événement de ce genre, que de loin en loin les journaux signalent, combien d'autres restent ignorés ! Une enquête faite à Lille a établi que les cas étaient fréquents ; à Mulhouse même, où des précautions sont prises, ils ne sont pas rares. Les moyens de préservation ne sont pourtant ni bien compliqués, ni bien coûteux. Il s'agit seulement d'adapter à la partie offensive des appareils une enveloppe qui, sans nuire à leur jeu, mette l'ouvrier à l'abri de leurs atteintes. C'est ce qu'on a fait dans quelques fabriques avec un plein succès ; on a également, dans presque toutes, interdit le nettoyage des machines, tant qu'elles ne sont pas au repos ; on a enfin introduit dans les règlements des clauses qui ont pour objet de prémunir l'ouvrier contre ses propres imprudences.

Cependant, aux yeux de personnes expérimentées, ces mesures laissent à désirer ; purement facultatives, il se

trouve que beaucoup d'ateliers ou ne les adoptent pas ou les appliquent d'une manière incomplète. Tout dépend de la bonne volonté et de l'humanité de l'entrepreneur. Que faire à cela ? Faut-il compter sur la puissance du conseil et de l'exemple, ou recourir à l'autorité de la loi ? La question a été agitée devant la *Société industrielle* de Mulhouse, et les opinions s'y sont partagées. Une commission choisie dans son sein proposait, informations prises, de saisir le gouvernement d'une matière qui lui semblait être du ressort de la législation. Elle s'appuyait sur ce qui s'est fait en Angleterre, où un statut de 1844 impose à l'entrepreneur certaines précautions contre les chances d'accident ; elle citait les épreuves auxquelles on assujettit, en France, les chaudières à vapeur avant qu'elles commencent leur service ; elle ajoutait que des garanties publiques, même poussées à l'excès, emportent leur justification quand il s'agit de préserver les hommes ou d'une mort terrible ou d'affreuses mutilations. La majorité, en réunion générale, n'adopta pas les conclusions de sa commission. Il fut objecté que la matière est des plus délicates et plutôt du domaine des mœurs que de la loi, que toute prescription fixe dans un outillage mobile deviendrait un embarras et tomberait bientôt en désuétude, que d'ailleurs la sanction de cette loi serait dans de nouveaux moyens de police appliqués à la manufacture, et qu'il valait mieux que la manufacture fît sa police elle-même en allant au-devant des obligations que la loi pourrait lui imposer. En conformité de ce sentiment, il fut résolu qu'un certain nombre de membres se rendraient, au nom de la Société, dans les fabriques de la ville et des environs pour y conseiller l'emploi de moyens de préservation et en indiquer la nature. En même temps, une médaille d'or et des médailles d'ar-

gent étaient proposées aux établissements qui auraient avant les autres et mieux que les autres imaginé des dispositions propres à empêcher les accidents. Ainsi fut clos ce débat, qui remonte à dix années. Depuis lors, le seul acte qui s'y rattache est l'attribution à l'établissement de Dornach d'une médaille d'argent à raison des dispositions qui y ont été adoptées. Quant à l'intervention des membres délégués, elle n'a été ni bien active ni bien puissante. Mais, ce qui vaut mieux, le nombre des accidents causés par les machines a été toujours décroissant; comme ils se l'étaient promis, les fabricants ont fait leur police eux-mêmes, les uns en déplaçant certains organes de leurs appareils, d'autres en les enveloppant, tous en y apportant une plus grande surveillance. Faut-il aller au delà? Faut-il rendre obligatoire ce qui n'est que facultatif? Devant l'exemple de l'Angleterre il convient de se recueillir avant de répondre. Quand un peuple aussi sensé s'impose un embarras et une gêne, ce n'est pas de gaieté de cœur; il obéit à des motifs très-déterminants. Quels fruits a porté le statut sur les machines? qu'est-il devenu à l'exécution? C'est une étude à faire, et quand j'en serai à Manchester, je dirai ce que j'ai appris là-dessus. Pour la France, la question reste ouverte, et il est évident que si la bonne volonté manquait à nos fabricants, la loi devrait y suppléer. Il dépend d'eux de lui enlever tout motif d'être en faisant partout et en toute usine ce qu'elle eût prescrit.

Les institutions de prévoyance occupent, dans la vie de l'ouvrier, une grande place : ni à Mulhouse, ni dans les établissements voisins, on ne les a négligées. Elles n'ont pas eu tout le succès que méritaient des efforts persévérants. Deux causes y ont surtout contribué, les mauvaises habitudes, le peu de marge qui existe entre les salaires et

les plus stricts besoins. Pour former des caisses de secours mutuels, il a fallu, dans plusieurs fabriques, recourir à des retenues obligatoires et y ajouter, à titre de don, des suppléments pour tenir les ressources au niveau des services. Ici, des médecins sont défrayés par les entrepreneurs; là, des médicaments gratuits sont fournis par des pharmacies à leur charge; ailleurs, des aliments, du bois, des vêtements, du linge sont distribués aux malades et aux convalescents. Dans beaucoup de cas, ces divers modes d'assistance se trouvent combinés et complétés par des secours en argent, quelquefois des pensions et des frais de funérailles. De toutes ces expériences, un fait général semble se dégager, c'est que les caisses de secours mutuels, en l'état des salaires et des retenues qu'ils peuvent supporter, ne sont pas viables. Livrées à elles-mêmes et privées des libéralités extérieures, elles épuiseraient leur fonds à un moment donné et ne rempliraient plus leur objet. Il suffit de quelques accidents, tels que des maladies graves et à plus forte raison une épidémie, pour en troubler l'économie et les condamner à l'impuissance. Ces institutions n'en sont pas moins précieuses et dignes d'encouragement; elles ménagent la dignité de l'ouvrier et sont une garantie pour la paix publique. En associant dans une même œuvre la prévoyance et la charité, on efface et on ennoblit le bienfait par ce mélange. Ce qui y reste dominant, c'est l'effort que fait l'homme qui vit de ses bras pour pourvoir aux accidents de son existence. Un scrupule que l'on a eu à Mulhouse et que l'on n'a point partout, c'est de dégrever ces caisses de secours de presque tous les frais de gestion. Il n'est pas rare, en effet, de voir, dans l'assistance publique et privée, les charges d'administration empiéter sur les ressources, et l'augmentation des

recettes correspondre avec un certain luxe d'employés. Cet abus est d'autant plus sensible que les choses se font plus en grand, et que le maniement des fonds échappe davantage à l'œil et à la main des intéressés. A Mulhouse et aux environs, rien de pareil; c'est un service de famille où le contrôle est mutuel, et qui n'admet pas de rétributions parasites. Aussi, les caisses de secours, généreusement dotées, sont-elles presque toutes dans une bonne situation, et on en cite quelques-unes comme ayant des réserves importantes.

Quant aux caisses d'épargne, elles ont plus de succès dans les établissements isolés que dans les villes, où les occasions de dépense en combattent les bons effets. A Wesserling, par exemple, les dépôts sont nombreux; ils sont rares à Mulhouse. La classe des gens à gages y fournit plus de clients que les ouvriers des fabriques. Même dans la campagne, les épargnes ne prennent pas toujours cette direction; elles servent à l'achat d'une chaumière, à l'agrandissement d'un champ; si l'emploi n'en est pas toujours bien calculé, l'intention est saine du moins, et on peut y applaudir en la réglant. En ville, il n'en est pas ainsi : l'argent va où va l'homme, au cabaret; il s'y dissipe au préjudice de la santé et des besoins de la famille. Bien des essais ont été faits pour arracher l'ouvrier à cette séduction, un, entre autres, dont les détails ne sont pas sans intérêt, et qui, mieux que des commentaires, peut donner une idée des dispositions de l'ouvrier des fabriques. En 1850, onze maisons de Mulhouse [1] se réunirent et fon-

1. Voici les noms de ces maisons : Dollfus-Mieg et Ce, — Kœchlin, Dollfus et frère, — Bleck Steinbach et Ce, — Kœchlin frères, — Schwartz Trapp et Ce, — A. Bricard, — Schwartz et Huguenin, — G. Schlumberger et Ce, — Charles Nœgeli et Ce, — veuve Laurent Weber et Ce.

dèrent une Société pour l'encouragement à l'épargne, qui fut convertie, par un décret du mois de juin 1852, en établissement d'utilité publique. Le but de l'institution était nettement défini. Il s'agissait d'amener, par le versement d'une prime, les ouvriers à consentir librement à une retenue sur leurs salaires, pour leur former des pensions de retraite, et de donner à cette pensée un premier gage de réalisation en créant un asile pour les vétérans de l'industrie. A l'appui et comme moyens d'exécution, des engagements étaient pris. Pour frapper un grand coup et afin que les sacrifices fussent bien visibles, on voulut composer sur-le-champ un fonds considérable qui ne fût pas subordonné aux adhésions éventuelles. Chacun des sociétaires s'obligea à verser de ses deniers, dans une caisse commune, une somme égale à 3 p. 100 sur les salaires de tous ses ouvriers déposants ou non déposants. Ces versements étaient affectés, jusqu'à la concurrence d'un tiers, à l'érection d'un asile destiné aux vieux ouvriers, ou bien à des pensions à domicile variant de 100 à 200 fr. par individu ; et pour les deux autres tiers, à servir une prime de 2 p. 100 sur leurs salaires à tous les ouvriers qui, de leur côté, consentiraient à une retenue de 3 p. 100. Ces 5 p. 100, ainsi cumulés, devaient être versés dans les caisses de l'État au nom des titulaires. Une fois que ces bases furent posées, la Société se mit à l'œuvre; elle entrait en fonctions le 1er janvier 1851. Dans le courant de l'année commença la distribution des pensions de retraite, qui s'éleva à un chiffre important, et des primes d'encouragement aux ouvriers qui souscrivaient à la retenue fixée par les statuts. En même temps s'élevait la maison qui devait servir d'asile, propre, bien aérée, commodément distribuée, avec des dortoirs coupés par des cloisons, des ré-

6

fectoires, des cuisines d'une propreté qui allait jusqu'à l'élégance. Pour ne pas entamer le fonds commun, une souscription volontaire fut ouverte pour cette dépense, et vingt maisons de Mulhouse y contribuèrent pour des sommes qui variaient de 10,000 à 500 fr. Le coût total, accessoires et ameublement compris, monta à 65,500 fr. Les intentions de la Société ne pouvaient se manifester sous une forme plus apparente ni plus libérale.

En même temps, aucun effort n'était épargné pour rendre sensibles à l'ouvrier les avantages qu'il devait recueillir d'un combinaison où, en retour d'un léger abandon, il assurait son avenir. Aux comptes rendus distribués dans les ateliers, les sociétaires ajoutaient des conseils personnels pour augmenter le nombre des adhérents. Qui ne serait tenté de croire au succès de ces exhortations fortifiées par de si louables sacrifices? Et pourtant les résultats ont été nuls ou presque nuls. Parmi les ouvriers, les uns étaient trop faiblement rétribués pour pouvoir supporter même une minime retenue; les plus heureux, les mieux payés trouvaient dans leurs fantaisies un placement plus à leur gré. A tous ou à presque tous manquaient la conscience et le souci du lendemain. Aujourd'hui, après dix ans d'existence, le nombre des déposants est réduit à 16 ouvriers, sur 7,000 que comptent les établissements associés. Un fait non moins curieux s'est passé à l'asile. J'ai pu m'assurer par mes yeux à quel point la vie y est bonne, entourée de soins, commode dans ses détails, allant jusqu'au luxe pour les vivres, les vêtements, même pour les petits raffinements que l'on doit à la vieillesse. On était fondé à penser que l'entrée en serait recherchée et que l'enceinte en paraîtrait bientôt trop étroite. Les trente ou quarante lits qu'elle contient n'auraient jamais dû rester

disponibles. A mon passage, neuf seulement étaient occupés, et le nombre des pensionnaires n'a jamais été de plus de douze à quinze. Dans le cours de dix années, 43 noms représentent le mouvement des admissions. L'esprit de famille résistait, il est vrai, à cette sorte d'internement; les vieux ouvriers préféraient moins d'aisance au milieu des leurs, et la pension la plus modique à l'abandon de leurs foyers. C'est au service de ces pensions qu'une bonne partie des fonds de la caisse commune a été affectée. Ces pensions, cela va sans dire, ne reposaient pas sur des droits créés; elles étaient purement volontaires et ne constituaient qu'une forme de secours. Elles ne s'en sont pas moins étendues à 307 ouvriers ou ouvrières âgés ou infirmes. La Société ne se renfermait dans ses statuts que pour les catégories qui se montraient réfractaires; vis-à-vis des incapables, elle ne prenait conseil que de sa générosité pour une libre interprétation de ses engagements.

Cependant, après deux ans d'existence, elle ne put se dissimuler que son but principal était manqué. Elle avait voulu imprimer au sentiment de l'épargne un énergique élan par une dotation opulente, et montrer jusqu'à l'évidence qu'elle ne s'en tiendrait pas à des encouragements stériles. Pour un motif ou un autre, elle n'avait été ni comprise, ni suivie. Les fonds s'accumulaient dans sa caisse sans trouver d'emploi; à la fin du second exercice, ils s'élevaient à une réserve de 110,011 fr. 07 c. Accroître indéfiniment cette réserve eût été un embarras et une sorte de gageure contre l'indifférence des ouvriers. La société n'avait pas à se créer un trésor à elle-même pour une destination qui lui échappait. Des modifications aux statuts furent résolues. D'un commun accord, on réduisit de 3 p. 100 à 1 p. 100 le versement fait sur l'intégralité

des salaires, en en exceptant ceux des hommes au-dessous de 10 ans et des femmes au-dessous de 16 ; on maintint en même temps la prime de 2 p. 100 pour toutes les retenues de salaires allant à 3 p. 100. En vigueur depuis le 1er janvier 1854, ces modifications ont été approuvées par décret le 18 juillet 1860. Aucune des obligations de la société n'a été d'ailleurs éludée ; elle a continué à pourvoir aux frais de l'asile et au service des pensions; elle a servi d'intermédiaire à ses rares déposants en ajoutant au chiffre des dépôts le supplément promis. Un coup d'œil sur ses opérations de 1851 à 1860 marquera la distance qui existe entre la puissance des moyens et l'insignifiance du résultat. Les recettes, durant cette période, ont été de 498,836 fr. 90 c., sur lesquels les versements des patrons figurent avec les intérêts accumulés pour 464,819 f. 57 c.[1]; en revanche, les versements faits par les ouvriers ne se sont élevés qu'à 34,017 fr. 50 c. Les dépenses se décomposent en 169,270 fr. 10 c. pour le service des pensions, 65,597 fr. 41 c. pour les frais de l'asile, 55,743 fr. 02 c. pour dépôts effectués à la caisse des retraites au nom des ouvriers, 31,856 fr. 25 c. pour frais d'agence. Le solde en caisse au 1er janvier 1860 était de 176,370 fr. 20 c. C'est donc un échec, mais un échec qui honore. Il atteste que,

1. Voici les noms des maisons et le chiffre des versements effectués par elles :

MM. Dollfus Mieg et Ce	104,278	39
André Kœchlin et Ce	85,036	10
Steinbach-Kœchlin	63,624	»
Ch. Nœgely	37,632	30
Schwartz Huguenin	30,062	90
Kœchlin-Dollfus	25,219	25
Schwartz, Trapp et Ce	27,856	63
Frères Kœchlin	21,722	25
Weber frères	9,747	95
A. Bricard	3,451	15
G. Schlumberger et Ce	4,718	05
Total	413,348	97

dans une période de neuf années, quelques hommes de bien ont consacré près de 500,000 fr. à la pensée d'inspirer à leurs subordonnés le goût des bonnes habitudes, de les conduire au devoir par l'intérêt, et que, mal servis dans ce calcul, ils n'ont pas déserté leur œuvre ; ils y ont mis seulement un nom de plus, et en laissant subsister l'encouragement, ils sont arrivés le plus naturellement du monde à la bienfaisance.

Dans ces conditions ils maintiennent et ne désespèrent pas d'étendre ce qu'ils ont fondé. Un appel a été fait par eux aux maisons de Mulhouse qui sont restées en dehors de leur association ; ils les invitent à la rendre plus fructueuse en y participant. Ils ne cachent pas qu'ils sont revenus de leurs premières illusions et que dans ce combat contre l'imprévoyance ils ont été vaincus. Mais à leurs yeux le devoir d'assister ceux qui ont vieilli à leur service n'en reste pas moins impérieux ; ils ne s'en croient pas dégagés par quelques désappointements. Le temps peut agir ; il faut laisser une porte ouverte au retour et compter sur le bénéfice des bons exemples. L'action commune aurait dans ce sens beaucoup plus de poids ; elle changerait en règle ce qui n'est encore que l'exception. L'esprit de la masse en serait ébranlé, et peut-être en sortirait-il un changement heureux dans le courant des habitudes. L'ouvrier apprendrait à régler sa vie, et quand ses forces le servent le mieux, à songer au moment où elles le trahiront. Dans tous les cas, si les ouvriers résistent et ne cèdent qu'à demi, il appartient aux patrons de les suppléer. Ce prélèvement de 1 p. 100 sur les salaires, consenti par toutes les fabriques et payé de leurs deniers, constituerait à lui seul une caisse de retraite que les libéralités et les legs particuliers pourraient enrichir encore.

On étendrait ainsi à tous les ateliers les bienfaits d'une vétérance que les établissements unis ont dû réserver pour les leurs; on ne ferait plus de distinctions ni de catégories dans l'assistance accordée à l'âge et aux infirmités. Tel est l'appel que dans un langage ému les onze associés ont adressé à leurs confrères. Peut-être, économiquement parlant, y a-t-il quelque chose à dire sur cette combinaison; elle affaiblirait la responsabilité de l'ouvrier et pourrait anéantir chez lui le sentiment de l'épargne déjà si inerte. Mais l'intention est trop élevée pour qu'on la décourage par de petites querelles. Dans une ville où personne ne se perd de vue, des fabricants sont exposés à voir leurs vieux serviteurs revêtus des livrées de la misère, et il répugne à leur cœur de sentir que des hommes qui ont contribué à leur fortune végètent dans la détresse et dans l'abandon. De tels scrupules ne sauraient être trop loués; il y a en eux quelque chose de supérieur aux autres considérations, c'est le sentiment qui les inspire.

On pourrait néanmoins se demander d'où vient cette répugnance instinctive et presque générale de l'ouvrier pour tout ce qui ressemble à un placement à long terme. Est-ce simplement de l'insouciance, ou n'y entre-t-il pas un certain calcul? Essayons de le suivre dans le travail qui se fait dans son esprit. L'acte le plus difficile pour lui est de se dessaisir de ce qu'il possède; plus il a eu de peine à le gagner et plus il y attache de prix. Oublions ceux qui le dissipent follement ou brutalement; ils obéissent à leurs passions et sont juges de ce qu'elles leur coûtent. Ne nous occupons que de l'homme rangé, celui qui a quelque penchant pour l'épargne. Dans les caisses de retraite, que lui propose-t-on? De se dessaisir avec une très-lointaine perspective de retour. C'est un capital dont avant vingt ou

trente ans il ne verra pas les annuités. Qu'il lui survienne un besoin imprévu, un de ces accidents si fréquents dans la vie industrielle, il se trouvera en face de versements incomplets, dénué dans le présent et sans certitude pour l'avenir. Sans doute il existe des combinaisons savantes où les droits sont gradués et qui donnent ouverture à des reprises; mais c'est là, pour l'intelligence de l'ouvrier, un effort auquel il refuse de s'assujettir. Il sait d'ailleurs que ce qu'il détient est bien à lui; il n'est pas aussi certain de son recours sur ce qu'il abandonne. Il se défie de son débiteur, même quand ce débiteur est l'État. Ce n'est donc pas dans ce mode de placement que l'on trouvera un véritable encouragement à l'épargne. A Mulhouse même on l'a senti, et on s'est adressé à un instinct plus sûr. L'exemple des campagnes, que dévore la passion de la propriété, a mis sur la voie d'une combinaison qui a dépassé toutes les attentes. Ces paysans qui, pour payer un morceau de champ, se privent, souffrent, en passent au besoin par les mains de l'usure, fournissaient la preuve de ce qu'on pouvait espérer dans les villes en adaptant à des acquisitions immobilières ce mode d'amortissement. Quelques essais faits à Guebwiller, à Wesserling, à Giromagny ne laissaient point de doute sur la vertu de ces sortes de marchés. Être propriétaire, devenir propriétaire, avoir sous les yeux le gage de l'épargne, en jouir, en être maître, c'est un attrait auquel ne résistent guère les classes qui ne sont pas habituées à posséder. On songea donc à tirer parti de cette disposition; les difficultés étaient grandes. Il s'agissait de fonder, aux portes de la ville, sur des terrains assez coûteux, une colonie volontaire où chaque famille eût sa maison et son petit jardin. Un essai fait à Dornach avait prouvé qu'une jouissance gratuite ne suffirait pas; des

champs en friche cédés aux ouvriers avaient été délaissés après une culture superficielle dont ils avaient à peine profité. C'était dans la propriété même qu'ils devaient trouver un puissant aiguillon. Par quelles facilités a-t-on pu les y conduire ! J'en ai déjà donné le détail dans un volume déjà publié[1]. On sait qu'une société, aidée par un fonds de 300,000 fr. que le gouvernement a mis à sa disposition, a pu construire, à des prix très-modérés, des maisons dont les ouvriers deviennent acquéreurs au moyen d'une petite somme payée en entrant et d'un loyer dans lequel est compris un amortissement gradué qui les libère après dix-sept ans de jouissance. Il ne me reste qu'à insister sur quelques faits nouveaux qui contribuent à donner à cette expérience le caractère d'une véritable révolution dans les habitudes des classes ouvrières.

Dès le début, cette opération avait été accueillie avec une faveur marquée par les classes qu'elle intéressait : cette faveur s'est soutenue. Lors de mon premier passage à Mulhouse, les cités ouvrières ne se composaient que de 300 maisons ; elles en comptent aujourd'hui 560, réparties le long d'une chaussée de 11 mètres de largeur, bordée de trottoirs, plantée d'arbres et éclairée au gaz. De chacune de ces maisons dépend un jardin, entouré d'une haie vive ou d'une clôture en treillis. Des établissements d'usage commun, bains, lavoirs, boulangerie, restaurant, salle d'asile, complètent cette installation. Près de dix-neuf cent mille francs y ont été dépensés. Sur ces 560 maisons, 488 ont trouvé des acquéreurs aux conditions inscrites dans les statuts ; on est en traité pour les autres qui vien-

1. *Études sur le régime des manufactures. Condition des ouvriers en soie.* 1 vol. Chez Michel Lévy. Voir le chapitre intitulé : *Cités ouvrières de Mulhouse.*

nent d'être achevées. Les offres de location ne manquent pas, et, faute de mieux, la société s'y prête par exception; comme règle, elle préfère l'aliénation définitive, qui enchaîne l'ouvrier à l'épargne. Il était à craindre que les engagements pris ne fussent pas tenus, et que les ouvriers pourvus de contrats les traitassent à la légère. Les faits prouvent qu'on a affaire à des acheteurs sérieux. Au 30 juin 1862, 653,124 francs avaient été versés sur 1,500,000 fr. qui composent le montant de la dette; c'est un à-compte de 40 p. 100, et il n'est point de sacrifices que ne s'imposent les ménages pour arriver à une libération. Il leur tarde d'affranchir de toute hypothèque leurs titres de propriétaires. Vingt-cinq maisons ont été soldées par avance; pour les autres on a fait des efforts vraiment touchants. Ainsi plusieurs soldats ont donné cet emploi à leur prime de rengagement, heureux de penser qu'ils s'assurent le toit qui les abritera à leur sortie du service. A ce sujet, une remarque curieuse a été faite, c'est que les familles les plus pauvres sont celles qui mettent le plus d'exactitude à s'exonérer. Si la société éprouve des retards dans ses rentrées, ils proviennent plutôt des hommes chez qui les gros salaires entretiennent des habitudes de dissipation; les hommes à salaires modestes en gouvernent mieux l'emploi et tiennent à honneur d'acquitter à jour fixe leurs annuités. Les enfants mêmes, qui autrefois faisaient bourse à part, donnent cette destination à leurs petites épargnes. Cette colonie de propriétaires tranche déjà, par ses mœurs, avec la population qui l'entoure; elle fait sa police elle-même, réprime ou dénonce les scandales, a le sentiment de l'exemple qu'elle donne, et ne souffre pas qu'on en trouble l'effet par des infractions apparentes.

L'expérience est donc satisfaisante, et, après beaucoup

d'échecs, les fabricants ont eu une veine heureuse. Il est permis d'en conclure que là où tous les autres moyens ont échoué, le goût de la propriété a réussi. Les cités ouvrières de Mulhouse ont avancé, sinon résolu, le problème de l'encouragement à l'épargne. Avec quelque soin que je me défende de citer des noms, je dois ajouter que celui de M. Jean Dollfus en sera inséparable. Ces achats de terrains, ces constructions, exigeaient des emprunts qu'il a rendus possibles en les garantissant par sa signature ; il a dirigé l'œuvre et la poursuit sous sa responsabilité. Cette œuvre est féconde et le sera de plus en plus. Une fois peuplées, ces 560 maisons comprendront un ensemble de 2,500 âmes, qui seront comme une élite avec des cadres toujours ouverts. Si, sur ceux qui sont en possession, l'épargne agit d'une manière directe et comme sanction de leur droit définitif, elle doit commencer à agir par voie indirecte sur ceux qui, cédant à un penchant ou à une imitation, aspirent à posséder. L'influence des cités ouvrières s'exerce, à ce point de vue, au moins autant en dehors de leur rayon qu'au dedans. Beaucoup d'ouvriers s'appliquent sans doute, par une stricte surveillance sur eux-mêmes, à mettre en réserve les deux ou trois cents francs de première mise qui leur sont nécessaires pour entrer dans cette ruche d'où les frelons sont exclus. Il y a désormais un centre d'attraction pour les bons instincts et un point d'appui pour les volontés flottantes : ce que la population renferme de plus sain finira par s'y rattacher. Ainsi Mulhouse aura fait une réponse digne d'elle aux reproches que naguère elle méritait. Les logements de ses ouvriers, quand M. Villermé les visita en 1836, étaient affligeants à voir ; une seule pièce renfermait quelquefois deux familles qui couchaient chacune dans leur coin, sur

de la paille ou sur des grabats. Les cités ouvrières offrent un tout autre spectacle, et le cœur de notre savant confrère en serait réjoui comme d'un résultat auquel ses conseils auront concouru. Chaque ménage y a sa maison, son jardin qu'il embellit, parce qu'il les possède. Il y a bien encore quelques disparates, quelques exceptions; la tenue n'est pas partout la même; les habitudes ne se réforment pas en un jour; mais le régime domine ici les dispositions des hommes. Sa vertu est d'éliminer les mauvais éléments pour ne conserver que les bons; le contrat qui lie l'ouvrier est inconciliable avec le désordre; s'il s'oublie, il le brise; son droit s'éteint dès qu'il manque à ses engagements; son intérêt commande sa conduite, et, de tous les freins, il n'en est pas de plus sûr que ce frein volontaire.

Je ne pousserai pas plus loin le détail de ce qu'ont fait les chefs de la fabrique pour venir en aide aux agents qu'ils emploient; on peut dire en résumé qu'ils n'ont rien négligé, rien oublié, réfectoires pour leurs repas, chauffage gratuit et préparation de leurs aliments, prêt de manteaux contre les intempéries. C'est également sous leur patronage que s'est fondée une école professionnelle qui, sous des mains habiles, a formé d'excellents sujets, propres à l'exercice de tous les arts. Leur concours n'a pas été moins précieux dans les services hospitaliers qui embrassent toute la commune. Lorsqu'en 1798, les habitants de Mulhouse se réunirent à l'église en assemblée solennelle, et que, consultés par leurs magistrats, ils se décidèrent, les larmes dans les yeux, à renoncer à une existence autonome pour se donner à la France, la ville et le ressort ne comptaient pas plus de 6,000 âmes. Il se fit alors, entre les bourgeois, un partage du patrimoine municipal, vendu à l'encan, qui attribuait deux parts aux

pères et aux mères, une part à chaque enfant et célibataire des deux sexes. Chaque part fut de 250 fr. La misère qui sévissait à la suite d'un long blocus de douanes, rendait nécessaire cette aliénation de la fortune publique. La situation des établissements hospitaliers, malgré quelques réserves à leur profit, en fut atteinte, et l'accroissement de la population qui, en un demi-siècle, s'éleva de 6,000 âmes à 40,000, porta un coup plus profond encore à l'équilibre des recettes avec les dépenses. Les dons privés, provenant presque tous de la fabrique, ont largement suppléé à cette insuffisance. Aucun appel ne l'a trouvée indifférente. Des maires qui sortaient de ses rangs ont à l'envi accru le nombre des fondations charitables en recueillant des souscriptions à la tête desquelles ils s'inscrivaient. Un nouvel hôpital a été bâti, des maisons d'orphelins ont été créées, les sociétés spéciales se sont multipliées. Les moyens de soulagement ont été tenus non-seulement au niveau, mais au-dessus des besoins : année moyenne, près de huit mille personnes ont été secourues. Quand la richesse se traduit par des bienfaits si attentifs, elle prend une signification morale. Il y a deux manières d'agir sur les hommes et de les pousser au bien : l'une consiste à rechercher par où ils sont vulnérables, quels oublis ils font de leurs devoirs, quels abus ils commettent quand ils ont charge d'âmes, quelle est la nature de leurs torts et quelles réparations on peut en attendre. Devant des griefs démontrés la censure est l'arme légitime; il y a lieu de les dénoncer à la puissance de la loi partout où elle s'applique, à l'influence de l'opinion pour ce qui se dérobe à l'empire de la loi. La seconde manière d'encourager le bien, c'est de le reconnaître et de le signaler quand il existe. Sur les cœurs élevés, celle-ci est la plus efficace. Les leçons portent quel-

quefois à faux et irritent plus qu'elles ne ramènent; un bon témoignage engage qui le reçoit; il excite les plus dignes à persévérer, les autres à se mettre au pas des plus dignes; il s'adresse à de nobles sentiments, c'est-à-dire à ceux sur lesquels on doit le plus compter dans des actes purement facultatifs.

Voilà quelle a été, à Mulhouse, l'action exercée d'en haut sur les ouvriers et ce qu'on a fait à leur intention. Il me reste à examiner ce qu'ils ont fait de leur propre gré et comment ils ont disposé d'eux-mêmes. Ce tableau offrira plus de contrastes et plus de difficultés. Dans la condition de cette classe, il me faudra dégager les deux responsabilités qui s'y confondent, celle de la destinée et celle de l'individu, distinguer ce qui doit être imputé à l'une et à l'autre, pour bien marquer la limite et rester juste envers les hommes méritants.

CHAPITRE V

MULHOUSE

II

Il y a, parmi les ouvriers en coton de l'Alsace, deux éléments qu'il faut d'abord distinguer si l'on veut se former une idée juste des choses : la partie sédentaire, la partie flottante. Limitrophe de la Suisse et des petits États allemands, notre province du Rhin attire, par la certitude d'un salaire et la conformité du langage, les bras déclassés qui abondent au delà des frontières. Cette affluence d'auxiliaires étrangers a quelquefois pris de telles proportions que des mesures de police ont été nécessaires pour la contenir et la rendre inoffensive. Des cartes de sûreté, délivrées sur le certificat d'un patron, servent à désigner et à éliminer au besoin les hommes qui manquent de répondants ou dont l'origine est suspecte. Ce mélange a été ainsi atténué de manière à profiter au travail, sans dommage pour la paix publique. Il reste néanmoins assez de nomades pour que, dans les calculs généraux, on se tienne en garde contre l'influence que ces nomades exercent sur

les mœurs, les habitudes et le degré de bien-être de la population fixe.

C'est surtout au sujet des mariages et des naissances illégitimes que ce départ doit être fait, sous peine d'aboutir à une fausse notion de la moralité locale. L'Alsace, à ce point de vue, est dans un cas particulier. Les mariages, quand l'un des contractants est étranger, y rencontrent des empêchements d'autant plus difficiles à vaincre qu'ils tiennent à une législation qui n'est pas la nôtre. Dans beaucoup de communes de la Suisse et de l'Allemagne existe un droit de bourgeoisie qui, en échange des avantages qu'il confère, enlève à un homme la faculté de disposer librement de sa main. L'ouvrier né dans l'une de ces communes ne peut, sans une autorisation expresse, épouser une femme qui n'en est pas originaire comme lui, et cette autorisation n'est accordée que moyennant l'achat du droit de bourgeoisie pour la femme et les enfants. Sans cette formalité, le mariage est considéré comme nul par la commune; elle n'en reconnaît ni la validité ni les effets civils. Le contrat fût-il d'ailleurs régulier, la commune tient l'homme pour libre, la femme pour une concubine, les enfants pour inhabiles à hériter. Plus d'un embarras est issu de ce conflit des législations. Des ouvriers étrangers, en règle avec la loi française, ont assigné devant nos tribunaux les maires qui se refusaient à consacrer leur union, et obtenu des dommages-intérêts pour ces refus dictés par des scrupules de conscience. Quelques circulaires du garde des sceaux n'ont pas suffi pour vider cette matière litigieuse; il était difficile d'établir une cohérence entre des coutumes variables et notre code, si formel dans ses dispositions. Tout ce qu'ont pu faire les officiers de l'état civil, c'est d'exiger de l'ouvrier étranger, avant la

célébration du mariage, le dépôt à la caisse d'épargne d'une somme qui doit en assurer la validité dans son pays natal. On a ainsi donné à un certain nombre de couples une situation régulière; mais l'obstacle n'en subsiste pas moins pour le plus grand nombre, et, d'après des calculs qui semblent exacts, il existe à Mulhouse, par exemple, 150 familles et 600 enfants que cette charge d'origine met dans l'impossibilité de faire légitimer leurs liens.

Malgré cette circonstance qui constitue une exception, les liaisons irrégulières ne sont pas plus communes en Alsace que dans nos autres pays d'industrie. Des relevés faits avec soin pour Mulhouse, et embrassant une dizaine d'années, fixent à 18 sur 100 la proportion des enfants naturels avec les enfants légitimes, tandis que Troyes en a compté jusqu'à 32, et Saint-Quentin 24 sur 100. Le chiffre moyen pour l'Alsace se rapproche, à quelques fractions près, de celui du reste de la France. Il faut croire dès lors que les obstacles auxquels l'union des nomades reste assujettie, ont été compensés et au delà par un goût général et prononcé pour la vie de famille. La preuve en est dans le nombre des reconnaissances d'enfants naturels qui, dans une moyenne de treize années, s'est élevé à 56 sur 100, ce qui réduisait à 8 1/2 la proportion des enfants qui se trouvent dans une situation complétement irrégulière. Ces données, que je relève sur des tableaux dignes de créance, permettent de conclure que le fonds de cette population est bon, comparé aux autres populations de fabrique. Il serait meilleur sans le mélange que le voisinage des frontières y introduit et sans les entraves que des questions d'état opposent à la volonté des individus. On s'en assure en les interrogeant et en poussant l'enquête jusque dans les détails de la vie domestique. Il

existe encore, il est vrai, beaucoup trop de ces ménages connus dans le pays, comme nous l'a appris M. Villermé, sous la désignation ingénieuse de ménages à la parisienne; mais ces ménages, librement commencés, aboutissent très-souvent à des contrats plus solides. D'autres fois, de jeunes filles, visant plus haut que leur condition, commettent des fautes irréparables, ou bien, cédant à de mauvais instincts, descendent de degré en degré jusqu'à la prostitution ouverte. Ce sont là des exceptions comme on en rencontre partout; en général le dérèglement, quand il existe, ne sort pas de la classe même. Dans tous les cas, je n'ai vu, ni à Mulhouse, ni dans aucune autre ville de France, un spectacle qui va jusqu'au scandale, et que Manchester offre chaque soir : c'est celui d'ouvrières de fabrique, avec le tablier blanc, qui est la livrée du travail, en cheveux, les bras et la poitrine nus, marchant par bandes ou isolément dans les quartiers les plus fréquentés, disposant du trottoir comme de leur domaine, et fatiguant le passant de leurs obsessions.

Ces questions de moralité publique sont si délicates qu'on n'y saurait toucher avec trop de précautions. Je doute que la statistique, dans ses applications exclusives, y jette une lumière suffisante; le sujet comporte des gradations, des nuances que les chiffres les plus rigoureux n'atteignent pas. Avec le nombre des chutes que signalent les actes de l'état civil, on n'a qu'une partie de la vérité, la moindre peut-être; non-seulement d'autres chutes échappent à ce moyen de contrôle, mais pour aucune le caractère des faits ne se dégage des nomenclatures. C'est par l'observation, l'impression des lieux, l'étude des hommes, qu'on arrive à des notions moins superficielles; c'est par la réflexion qu'on les domine et qu'on les vérifie.

7

Cette méthode est surtout nécessaire dans un travail de rapprochement. Plus d'une fois on a essayé d'apprécier d'une manière quelque peu précise l'influence que de grandes concentrations d'ouvriers ont exercée sur la condition morale des populations. Un élément manquait à cette recherche, c'est le point de départ. Comment suivre de hameau en hameau, presque de foyer en foyer, les éléments qui relèvent d'un travail dispersé? Comment distinguer entre la main-d'œuvre rurale et la main-d'œuvre industrielle souvent confondues sous le même toit? Pour le passé les documents font complétement défaut, et aujourd'hui même il n'est point de mode d'information, si minutieux qu'on le suppose, qui puisse conduire à des résultats vraiment positifs. Dans les populations agglomérées, le cas est tout autre; ici tout s'enregistre, se récapitule, du moins pour les défaillances avérées; des moyens de police permettent d'entrevoir celles qui se couvrent de plus de mystère. On a donc, comme termes de comparaison, d'un côté des données très-vagues, de l'autre des renseignements positifs, et l'hésitation est permise quand il s'agit de tirer des conclusions formelles d'éléments aussi disparates.

Ce qui est évident, c'est que les grands centres de population offrent plus d'occasions de chute que ne le font les groupes épars; ce qui est évident encore, c'est que les ateliers de manufactures, où les sexes sont mélangés, exposent les mœurs plus que ne le fait l'atelier privé. Devant des risques plus grands, il faut nécessairement plus de force pour se préserver. Au début, l'épreuve a été rude pour des classes qui n'y étaient pas préparées; elles se sont ressenties des surprises d'un nouvel état. La campagne n'avait pas envoyé dans les ateliers des villes ce

qu'elle a de meilleur, et parmi ces ouvriers l'élite était loin de donner le ton. Les entrepreneurs de leur côté, dans les embarras d'un premier établissement, n'avaient ni la liberté ni le goût d'étendre leur responsabilité; ils songeaient plus au travail qu'aux hommes, plus à leurs intérêts qu'à leurs devoirs. Un certain désordre régnait dans des cadres à peine formés; pour les règlements, la discipline, le choix des sujets, on en était à des ébauches. C'est à cette période que se rapportent beaucoup d'observations qui, justes à leur date, ont été infirmées par le temps. Il en a été des grands ateliers ce qu'il en est de tous les corps qui s'organisent; peu à peu les parties réfractaires s'en sont dégagées pendant que les autres parties se combinaient. Cette assimilation se continue de jour en jour; elle est sensible pour ceux qui en suivent la marche. D'une part, les entrepreneurs, assurés de leur terrain et plus dégagés des soucis matériels, jugent mieux et prennent davantage à cœur leur tâche morale; d'autre part, les ouvriers, dans un plus long contact, puisent plus de respect d'eux-mêmes et d'autrui, s'aguerrissent contre les dangers d'une existence mêlée, et par l'éducation ou l'expérience sont conduits à des relations meilleures. Il est de remarque qu'à tous les degrés de la condition humaine, les caractères se mettent en rapport avec les positions, et qu'ils se trempent plus fortement à mesure que l'individu est appelé à répondre plus directement de lui-même. Cette vérité d'observation répond aux inquiétudes qu'a fait naître, à l'origine, la vie des grands ateliers. Le mal portait en lui son remède. Un autre préservatif pour les mœurs existe en outre dans le travail commun, c'est la régularité qui y règne et l'attention qu'il exige. Rien n'est plus salutaire qu'une occupation suivie qui, sans

excéder les forces, emploie utilement les heures et ne laisse que le moins de prise possible aux séductions et aux fantaisies de l'oisiveté. En somme, il y a là des perspectives rassurantes, et les grands ateliers ne seront pas, comme on le craignait, des écoles de pervertissement. Comme compensation aux piéges qu'ils recèlent, ils renferment des principes d'amendement qui leur sont propres et dont les faits prouvent déjà et prouveront mieux encore la vertu.

Des considérations analogues se présentent au sujet de la mortalité; on s'en ferait une idée inexacte en se référant à des documents d'une date trop éloignée. Aucune matière n'est plus délicate et n'aboutit à des conclusions plus conjecturales. Si l'on s'en tient aux chiffres généraux, on n'a que des approximations; si l'on procède par catégories de professions, on est exposé à des erreurs ou à des oublis involontaires, soit à raison des fausses désignations dont fourmillent les actes civils, soit à raison des faibles totaux sur lesquels on opère. Le terrain est peu consistant et il n'y faut marcher qu'avec beaucoup de prudence. Cependant une suite d'observations, la plupart récentes, permet de redresser l'opinion, généralement répandue, que la mortalité des populations de fabrique excède de beaucoup la mortalité générale. Pour Mulhouse, les tableaux que j'ai sous les yeux, et qui embrassent treize années, donnent 1 décès par 41 habitants, tandis que la moyenne de la France est de 1 décès sur 39 habitants. Il est vrai que, dans les mêmes tableaux, la vie moyenne est de quelques unités au-dessous de la vie moyenne générale; mais la contradiction n'est qu'apparente et tient à des causes purement locales. Dans une ville dont la population a sextuplé en moins d'un demi-siècle, le contingent nouveau

a dû se composer d'hommes faits, d'enfants et d'adultes, sans mélange de vieillards, ce qui a troublé les proportions d'âge qui existent dans les populations qui se recrutent d'elles-mêmes. La mort a ainsi, en emportant moins d'hommes, emporté des hommes plus jeunes. A cette cause s'en joint une autre que M. Villermé, avec sa sagacité ordinaire, a eu occasion de signaler : c'est une mortalité considérable parmi les enfants du premier âge. Diverses circonstances y concourent : les brusques changements de température, fréquents dans la vallée du Rhin, la négligence des mères que retient le travail de l'atelier, un allaitement insuffisant que supplée une nourriture indigeste, le recours à des soins mercenaires, le séjour dans un air vicié, enfin la triste habitude de ne s'adresser aux hommes de l'art que lorsque les cas sont désespérés. Dans ces influences, il en est, on le voit, qui tiennent à la profession, d'autres à l'esprit de conduite. On est parvenu à les dominer en partie en multipliant les crèches et les salles d'asile; on songe aussi à réserver dans les hospices des lits pour les petits enfants. Depuis quelques années le nombre de ces décès est en décroissance, et il y a lieu d'espérer qu'avec des soins on les ramènera aux proportions ordinaires. Toujours est-il que, même avec ce surcroît de mortalité, la moyenne générale ne dépasse pas le chiffre que les documents officiels assignent au reste de la France, et que, sur ce point encore, il y a à revenir sur la prévention qui s'attache aux villes de fabriques.

A propos des opérations du recrutement, une recherche identique peut être faite. Dans le nombre et la nature des réformes existe un moyen que l'on n'a pas négligé et dont on a abusé peut-être, de comparer l'influence qu'exercent les divers modes de travail sur la santé, la constitution, la

vigueur des sujets. Bien des observations ont été recueillies qui sur ce chef aboutissent toutes à la condamnation de l'industrie. Un homme éclairé dont j'ai cité le nom, M. le docteur Penot, a voulu vérifier la justice de cet arrêt. Pour être plus sûr de ses instruments, il n'a pas eu recours à des tableaux disparates, ni établi des rapprochements entre les contrées qui diffèrent pour le climat, la race, la nourriture et les usages. C'est en Alsace, dans des documents qu'il avait sous la main et dont il pouvait contrôler l'exactitude, qu'il a pris ses éléments d'appréciation. Il a rangé d'une part un canton purement industriel, Mulhouse; d'autre part trois cantons purement agricoles, Altkirch, Huningue et Ferrette, tous les quatre soumis au même conseil de révision. Les termes étaient complétement uniformes, sauf la nature d'occupation qui est l'objet en litige; les tableaux embrassaient une période de dix ans. Voici maintenant les résultats obtenus. Déduction faite des exemptions légales, le canton de Mulhouse a dû présenter 1,129 hommes pour fournir un contingent de 735 hommes propres au service; les cantons réunis d'Altkirch, d'Huningue et de Ferrette ont dû présenter 1,844 hommes pour fournir 1,157 soldats. Il y a donc eu, pour le canton de Mulhouse, 391 réformes, c'est-à-dire 34,63 p. 100; pour les cantons réunis 687 réformes, c'est-à-dire 37,25 p. 100. Dans ces causes de réforme, l'influence du travail des fabriques se montre, il est vrai, pour Mulhouse, mais il est balancé et au delà par des influences qui tiennent au régime agricole. Ainsi, dans le premier cas, ce qui domine, ce sont les scrofules, la faiblesse de complexion, les mauvaises conformations des membres, les varicocèles; dans le second ce sont les hernies, le défaut de taille, la surdité, la myopie, les goîtres

et l'idiotisme. Il faut ajouter que ce travail, qui remonte à quelques années, n'a été modifié, pour les appels plus récents, que dans un sens favorable à la population des ateliers. Tandis que les motifs de réforme restent à peu près les mêmes pour les contingents des campagnes, ils tendent, pour les contingents des villes, à s'atténuer en gravité et en nombre, du moins dans ce rayon industriel. Il ne faudrait pas néanmoins tirer de cette observation isolée des conclusions trop générales. A côté du nombre des réformés, il y a un terme qui échappe, c'est la valeur des enrôlés. Le bon sens dit que des hommes élevés en plein air, dans les rudes labeurs de la campagne, acquièrent une vigueur de constitution que ne sauraient donner la vie renfermée et les travaux délicats de l'atelier. Tout ce qu'on peut admettre, avec un sentiment de réserve, c'est qu'il y a eu de l'exagération dans la menace d'une débilité toujours croissante que l'industrie infligerait aux hommes qu'elle forme à ses services, et qui, à la longue, affecterait l'une des sources de notre recrutement militaire. Les faits n'ont pas répondu à ces prédictions de décadence. En guerre, d'ailleurs, la force du corps n'est pas tout. Il y a le ressort moral que la vie des grands centres développe à un haut degré; il y a l'habileté de main, si nécessaire avec nos armes de précision, habileté qui est naturelle aux populations des ateliers, et que les populations rurales ont quelque peine à acquérir.

Une autre étude se présente avec un intérêt différent, c'est celle de la criminalité. Quelle est, dans l'ensemble des crimes et des délits, la part des populations industrielles? Y en a-t-il qui lui soient particuliers? Où en est l'Alsace sous ce rapport vis-à-vis de nos autres provinces? La réponse à ces questions n'est pas aisée à dégager des

documents officiels. Les comptes généraux que publie le ministère de la justice ne donnent sur les professions des accusés que des indications sommaires au milieu desquelles il est impossible de se reconnaître quand il s'agit d'industries et de localités spéciales. Ainsi, les derniers états publiés pour 1859 comprennent, sous la rubrique d'ouvriers en fil, laine, coton et soie, 216 accusés pour crimes sur un total de 4,992 accusés [1]. Sur ces 216 accusés, 174 ont été condamnés à des peines plus ou moins graves, les 42 autres ont été acquittés. C'est une proportion de 4 p. 100 pour l'ensemble des industries textiles. Au correctionnel, les catégories de professions font complétement défaut. On y relève seulement un total de 8,801 poursuites pour le ressort de la cour de Colmar, et de 1,443 pour l'arrondissement de Mulhouse. Ces chiffres ont beaucoup de gravité, comparés à ceux que fournissent les autres ressorts; un tableau qui fait suite en est l'atténuation. Sur les 8,801 poursuites, 4,276 se rattachent à des délits forestiers qui sont très-fréquents dans le Haut et le Bas-Rhin, ce qui réduit à 4,625 le total des autres poursuites, proportion qui excède encore la moyenne de la criminalité générale. Cette donnée est confirmée par une analyse plus spéciale qu'a poursuivie l'auteur à qui Mulhouse doit des recherches si ingénieuses et si patientes [2]. Dans un tableau qui comprend onze années, il a réuni tous les éléments de la criminalité locale, et il en

1. Le *Compte général de l'administration de la justice* pour 1860, qui vient de paraître, confirme tous les calculs qui suivent et n'en modifient les conclusions que dans un sens plus avantageux. Sur 4,651 accusés pour crimes on ne compte que 179 accusés sous la désignation de : ouvriers en fil, laine, coton et soie, sur lesquels 134 seulement ont été condamnés à diverses peines.

2. M. le docteur Penot.

résulte que, dans ce laps de temps, Mulhouse a fourni 124 accusés pour crimes, 110 contre les propriétés, 14 contre les personnes; sur ce nombre il y a eu 90 condamnations. En rapprochant ces chiffres de celui de la population, on arrive à l'une des proportions les plus fortes que présentent les statistiques judiciaires, 1 accusé sur 2,552 habitants. Quelles peuvent être les causes de cet excès de criminalité? Il y en a deux qui semblent dominantes : une police vigilante à laquelle rien n'échappe, un mélange d'éléments suspects. On conçoit en effet que les rôles soient plus chargés là où la police est plus active, et il est des cas où le chiffre des poursuites ne s'abaisse que par l'effet d'un relâchement dans la répression. D'un autre côté, Mulhouse, il faut s'en souvenir, est un refuge ouvert aux existences déclassées des petits États allemands ou suisses, qui n'y versent pas ce qu'ils ont de plus pur. En outre, sur un point délicat, la ville a voulu donner, à ses risques et périls, un exemple qu'il est bon de signaler. Ailleurs, quand un libéré se montre, on le dénonce et on l'exclut, de manière à ne lui laisser de ressource que dans un nouveau crime; à Mulhouse, on transige avec lui, sans fermer la porte au repentir. Un ouvrier arrive-t-il marqué du fatal signalement, un arrangement lui est proposé. La mairie a reçu le mandat de payement qui représente le produit de son travail pendant sa détention. S'il consent à en distraire une partie en faveur de la caisse d'épargne et à y ajouter une retenue exercée sur son salaire, on lui donnera de nouveaux papiers qui ne trahiront pas sa position. Il restera surveillé, mais occupé. S'il se refuse à cet accord, il n'aura, pour s'introduire dans les ateliers, que les notes qui le compromettent, c'est-à-dire la plus triste des recommandations. Beaucoup acceptent, et dans des écono-

mies forcées trouvent un frein qui les détournent des récidives. Ces réhabilitations profitent à la communauté, et Mulhouse ne craint pas d'en courir les chances, dût-elle charger de quelques unités de plus les tables de sa criminalité.

Il n'y a donc pas lieu de s'étonner du rang que la cour d'assises du ressort occupe dans le dénombrement des affaires jugées. Dans le compte général de 1859, elle est de nos vingt-sept cours la sixième en ordre croissant pour le rapport à établir entre les accusés et le chiffre de la population; elle compte 1 accusé sur 6,773 habitants [1]. Bastia qui, comme toujours, ouvre la marche, a 1 accusé pour 2,089 habitants, Paris pour 3,962, Aix pour 4,481, Nîmes pour 5,575, Rennes pour 6,496; Colmar vient ensuite. On a vu par quelles explications cette proportion défavorable peut s'atténuer; ne les admît-on pas, qu'il n'en faudrait rien conclure contre les populations industrielles. Dans les mêmes tableaux, nous allons trouver la preuve qu'en le faisant on porterait un jugement précipité. Il suffit d'y jeter un coup d'œil pour s'assurer qu'entre la criminalité et les professions les rapprochements sont sujets à de singulières surprises. Les exemples abondent; je n'en citerai qu'un seul qui me paraît caractéristique. Choisissons un ressort qui soit évidemment agricole, Rennes, entre autres, qui comprend les départements des Côtes-du-Nord, du Finistère, d'Ille-et-Vilaine, de la Loire-Inférieure et du Morbihan. Où en est la criminalité dans

1. Dans le *Compte général de* 1860, cette situation s'est sensiblement améliorée. Le ressort de Colmar ne compte plus que 1 accusé sur 7,818 habitants. Il n'est plus que le neuvième dans l'ordre croissant des criminalités et arrive après Bastia : 1 sur 2,729; Paris, sur 4,366; Nîmes, sur 5,001; Aix, sur 5,155; Rennes, sur 6,227; Toulouse, sur 6,481; Poitiers, sur 7,214; Amiens, sur 7,735.

ce ressort? On l'a vu, 1 accusé sur 6,496 habitants. Maintenant prenons le ressort le plus notoirement industriel, Douai, qui comprend les départements du Nord et du Pas-de-Calais. Quels chiffres portent les tableaux des assises? 1 accusé sur 14,696 habitants. Ainsi, d'un côté 1 accusé pour 6,496 habitants, de l'autre 1 accusé sur 14,696 habitants, voilà où aboutirait une comparaison partielle entre l'agriculture et l'industrie. En poussant les choses plus loin, on trouverait sinon la même distance, du moins de notables inégalités; dans le ressort de Pau, qui est agricole, 1 accusé pour 8,703 habitants, contre 1 accusé pour 10,390 habitants dans le ressort de Rouen, qui peut passer pour industriel. Lyon même, ce grand foyer d'industrie, ne compte dans le ressort de sa cour que 1 accusé pour 8,535 habitants, tandis que le rapport moyen pour toute la France est de 1 accusé sur 7,219 habitants. Comme contraste, il faut ajouter que le ressort le plus favorisé est un ressort agricole, Limoges, qui ne fournit que 1 accusé sur 16,612 habitants dans les trois départements réunis de la Creuse, la Corrèze et la Haute-Vienne. Appliquée aux délits, la balance penche encore plus que pour les crimes, à raison du nombre des délits de chasse et des délits forestiers qui, particuliers aux campagnes, forment à eux seuls le quart des rôles des tribunaux correctionnels. Quelle conclusion tirer de ces chiffres? Aucune qui ait un caractère absolu. Le ressort d'une cour n'a jamais une population uniforme; l'agriculture et l'industrie y sont mêlées, même quand l'une des deux domine. Un parallèle ne peut être fait que sous cette réserve. Il reste d'observation constante que les populations rurales, défendues par leur dispersion et ayant moins d'occasions de faillir, doivent fournir moins d'élé-

ments à la criminalité que les populations urbaines, concentrées sur de petits espaces et exposées à des tentations sans nombre. Là n'est point le débat; il est dans la question de savoir si les agglomérations d'industrie ont créé à la société des dangers nouveaux, si de leur fait il résulte que la justice ait été saisie de plus de poursuites, et les rapprochements que je viens de faire me semblent démontrer avec évidence que les craintes souvent exprimées à cet égard manquent de fondement.

J'en trouve une preuve de plus dans le compte général de l'administration de la justice. Il est de notoriété que le nombre des établissements où la main-d'œuvre se concentre augmente d'année en année et que peu à peu et partout les ateliers épars deviennent de plus en plus des ateliers communs. Si ces ateliers communs renfermaient en germe une influence malfaisante, cette influence s'exercerait en raison de leur développement et nous verrions dans cette classe d'ouvriers les crimes et les délits s'accroître dans les mêmes proportions. Or c'est le contraire qui a lieu. Pour les délits, les classements ont été négligés; on est mieux fixé pour les crimes, qui sont l'objet important. Sous la rubrique de *Ouvriers de diverses industries*, le rapport qui précède les tableaux de 1859 donne le relevé de cinq années pour les classes ainsi désignées. Le point de départ est 1855 avec 2,214 accusés; puis viennent 1856 avec 2,043 accusés, 1857 avec 1,974, 1858 avec 1,773; le mouvement décroît d'une manière sensible. Pour 1859, il n'est plus que de 1,654 accusés; c'est 560 de moins entre le premier et le dernier millésime de la période quinquennale[1]. La proportion, en

1. Ce chiffre est descendu à 1,227 dans le *Compte général de* 1860.

1855, était de 342 sur 1,000 ; elle est réduite, en 1859, à 331 p. 1,000. Pendant ce temps une autre catégorie d'accusés inscrits sous la rubrique de *Occupés des travaux des champs*, *journaliers*, *manœuvres*, s'élevait de 357 p. 1,000 à 380. Il y a donc eu d'un côté diminution d'accusés pour les ouvriers de fabriques qu'un travail chaque jour accru appelle en plus grand nombre, et augmentation d'accusés pour les ouvriers des campagnes, dont les rangs, au su de tout le monde, s'éclaircissent par les levées extraordinaires, l'attrait des salaires urbains et l'emploi des machines. N'est-ce pas là un démenti donné aux préventions dominantes et un témoignage que l'industrie, en procurant plus d'aisance dans un travail plus suivi, combat les mauvais instincts avec la meilleure des armes, l'intérêt de ceux qu'elle emploie?

L'état de l'instruction primaire dans nos départements du Rhin est la garantie que cet amendement, en ce qui les concerne, ne sera pas troublé dans sa marche. De grands efforts ont était faits, de bons résultats ont été obtenus. Il y a trente ans Mulhouse n'avait qu'une école communale, avec très-peu d'élèves. Un obstacle existait dans la composition d'une ville moitié catholique, moitié protestante, où les conditions sont aussi tranchées que les cultes. Pour le surmonter, il a fallu apporter de la tolérance et de la bonne foi dans une œuvre d'utilité commune. Des écoles mixtes ont été instituées, dans lesquelles prévaut un enseignement uniforme d'où est exclue l'instruction religieuse, qui se donne à part. Gouvernés avec sagesse, ces établissements sont aujourd'hui très-suivis ; en vue des ouvriers, on y a joint des écoles du soir ; d'autres écoles privées, les unes dirigées par des frères et des sœurs, les autres annexées aux manufactures,

ont complété ces moyens d'action. Aujourd'hui les effets en sont visibles, et Mulhouse s'est mise au niveau des villes les mieux pourvues. Les renseignements que j'ai recueillis élèvent à 3,800 le nombre des enfants qui fréquentent les diverses écoles et salles d'asile, ce qui donnerait 1 enfant sur 10 habitants, proportion déjà satisfaisante. Il faut ajouter que la présence des élèves n'est pas, comme dans beaucoup de cas, purement nominale, et qu'on n'y tolère pas qu'après s'être fait inscrire l'enfant se tienne pour quitte de ses devoirs. On s'assure autant que possible que le passage à l'école sera un acte sérieux; on se tient en garde contre les certificats de complaisance qui, ailleurs, sont poussés jusqu'à l'abus. C'est là un détail forcément négligé dans les évaluations générales auxquelles donne lieu la situation de l'instruction primaire. Comment distinguer entre l'écolier assidu et celui qui ne l'est pas, entre celui qui, de toute l'année, ne quitte pas son banc, écoute les leçons et en profite, et celui qui n'y figure que pendant une saison, ou ne fait qu'y passer pour troubler les classes par sa tenue? Des états sommaires ne peuvent pas entrer dans ces nuances, variables à l'infini. Pour eux, toutes les unités se valent, et, en réalité, elles sont loin de se valoir. D'autres mécomptes s'attachent à la base qu'on a adoptée en comparant le nombre des élèves avec le nombre des habitants et en tirant de là un ordre de préséance pour le degré d'instruction. Cette base est évidemment inexacte. Elle change en termes absolus des termes essentiellement relatifs; elle donne un avantage prononcé aux pays dont les familles sont chargées d'enfants. On comprend en effet qu'entre une localité où la moyenne des enfants serait de cinq par ménage, et une localité où cette moyenne ne serait que de trois, il y a dis-

parité de ressources pour le recrutement des écoles, et c'est s'exposer à être partial pour la première, injuste pour la seconde, que de comparer les résultats en prenant comme terme de rapport le chiffre de la population. Il est d'autant plus essentiel d'insister sur cette cause d'erreur que ce mode d'appréciation est passé en usage pour juger le degré d'instruction, soit entre les états respectifs, soit entre les parties du même état. Un peu de défiance de l'instrument ne serait pas déplacée. On y a ajouté, il est vrai, comme moyen de contrôle, la vérification du degré d'instruction des jeunes gens au moment de leur tirage au sort, et c'est ainsi qu'en 1857 on a constaté, avec une douloureuse surprise, que notre contingent fournissait 30 p. 100 d'illettrés, tandis qu'on n'en compte que 5 p. 100 dans la Prusse, qui tient à honneur de ne pas déchoir du rang que lui ont assigné les beaux et savants travaux de M. Cousin. Ce serait là un témoignage décisif que nos registres de l'instruction primaire contiennent plus d'une illusion et que la bonne volonté des familles ne répond pas encore et partout aux moyens de s'instruire si libéralement multipliés.

Dans la série de ces faits, moralité, culture intellectuelle, vigueur du corps, longévité, les populations de l'Alsace figurent donc sans désavantage; elles y gardent un bon niveau. Ce niveau s'élèvera avec le mouvement des salaires qui, déjà sensible, ne peut que s'accélérer par les développements de la consommation. Il est bon qu'il en soit ainsi; il est bon qu'au goût des services de l'État trop répandu parmi nous, l'activité particulière oppose comme contre-poids un attrait croissant dans une meilleure rétribution des services libres. Il est juste aussi qu'à

tous les degrés du travail manuel les agents aient une part de plus en plus équitable dans les fortunes qui se fondent avec leur concours. Aucune garantie de paix et d'ordre ne vaut celle-là. D'excellents esprits, M. Jules Simon, entre autres, dans un ouvrage récent[1], ont fait remarquer, et c'est avec raison, que la moralité parmi les ouvriers ne suit pas toujours la marche du salaire, et ils en ont conclu qu'au fond le taux des salaires importe moins que leur bon emploi. Les manufacturiers, quand on les consulte, ajoutent que les actes d'insubordination, les chômages volontaires sont plus fréquents chez les ouvriers fortement rétribués que chez ceux qui le sont petitement. Il ne faudrait pas prendre à la lettre des témoignages quelquefois intéressés. Les causes qui agissent dans des cas d'exception s'atténueraient beaucoup si des salaires vraiment suffisants devenaient la règle commune : malheureusement l'insuffisance est encore le fait dominant. La hausse qui a eu lieu pendant ces dernières années, moins générale qu'on ne le croit, et qui peut être évaluée à 15 ou 20 p. 100, est à peine l'équivalent du renchérissement des denrées et de la dépréciation de l'argent. Cette hausse d'ailleurs n'a pas eu en France les mêmes proportions qu'en Angleterre. Dans presque tous nos foyers d'industrie les salaires ne sont que la mesure stricte des besoins. Quand une portion en est distraite pour des plaisirs grossiers, ces écarts s'expient par des privations et des souffrances; ce n'est qu'un prélèvement du superflu sur le nécessaire. Sans doute, à ce degré même, les mœurs sont un préservatif, mais plus d'aisance conduit infailliblement à des mœurs meilleures. Il est de remarque constante que

1. *L'Ouvrière*, par Jules Simon. 1 vol. Paris, Hachette et Cᵉ.

les sentiments s'élèvent avec les positions, et l'amélioration du prix des services serait, de tous les moyens de réforme, le plus susceptible d'agir sur les habitudes des ouvriers.

Les salaires à Mulhouse et aux environs étaient à l'origine très-modérés, condition nécessaire pour qu'une industrie pût s'établir à une si grande distance de ses débouchés et de ses lieux d'approvisionnement. Depuis, le succès aidant, il a été possible de consentir à des augmentations successives. J'ai, dans des tableaux qui terminent ce volume, réuni des renseignements recueillis sur les lieux mêmes [1], et qui m'ont été fournis avec autant de bonne grâce que de sincérité. Ces tableaux comprennent le sexe, l'âge, la nature d'occupation des ouvriers employés dans la filature, le tissage et l'impression. On peut les résumer en quelques traits. Le plus saillant est, dans les trois ordres de travaux, la présence d'une petite élite. Dans la filature ce sont les fileurs proprement dits qui arrivent à un salaire de 3 fr. 70 c. par jour; dans le tissage, les pareurs ont 3 fr. 50 c.; dans l'impression, quelques graveurs sur bois ont 4 fr., et sur rouleau jusqu'à 6 fr. 75 c.; les molleteurs, 4 fr.; les imprimeurs à la planche, 3 fr. 45 c.; au rouleau, jusqu'à 4 fr.; les blanchisseurs, 3 fr. 35 c. Ce sont les sommités de la main-d'œuvre du coton; on cite volontiers leur salaire quand il s'agit de montrer la condition en beau; on oublie d'ajouter qu'il ne s'agit que d'un très-petit nombre. Pour savoir ce qu'il en est, il faut écarter ces exceptions et pénétrer dans les couches inférieures, depuis l'enfant des deux sexes qui ne gagne que 35 ou 40 c. jusqu'à l'homme fait qui, à raison

1. Voy. le tableau A.

d'un travail plus grossier, doit se contenter de 1 fr. 50 c. Le tissage mécanique, même entre d'habiles mains, ne rend aux hommes faits que 2 fr. 25 c., et 1 fr. 65 c. aux femmes. Les gros salaires mis à part, la moyenne serait pour toute la main-d'œuvre de 2 fr. pour les hommes, 1 fr. 50 c. pour les femmes, 75 c. pour les enfants. Un travail plein de 300 jours par an donnerait donc aux premiers 600 fr., aux secondes 450 fr., aux troisièmes 225 fr. Or, ce travail plein n'est presque jamais atteint; il y a des chômages forcés, des chômages volontaires, des accidents de maladie, des déclassements de bras, des temps d'arrêt dans l'activité des établissements, et, en diminuant de 50 fr. les sommes qui précèdent, on se rapprocherait mieux de la vérité des situations. Sans doute, en comparant ce qui est à ce qui a été, ce prix des services est un grand pas de fait. En 1780 les graveurs ne gagnaient que 10 fr. par semaine, les imprimeurs 6 fr., les manœuvres 4 fr.; mais les moyens d'existence étaient en rapport avec ces rétributions. Aujourd'hui, avec 550 fr. l'homme fait doit subvenir à des besoins plus raffinés et plus coûteux. Pour le célibataire l'équilibre s'établit sans trop d'efforts; pour 280 à 300 fr. par an, il trouve dans une pension d'ouvriers une nourriture très-suffisante et des logements pour 90 à 100 fr.; il lui reste pour ses vêtements et les dépenses accessoires 150 à 170 fr. Une petite part là-dessus peut prendre le chemin de la caisse d'épargne ou du cabaret, et c'est malheureusement vers le dernier que la préférence incline. Pour le père de famille les comptes ne sont pas si simples; ils se compliquent du nombre de bouches à nourrir, de l'âge des enfants, du travail de la femme, toutes quantités variables et qui exigeraient un inventaire ménage par ménage pour être exactement ap-

préciées. Il faut se renfermer dans des données générales.

Il y a, dans l'existence de l'ouvrier marié, trois périodes distinctes, qui ont chacune leur physionomie. La première est celle des débuts, la plus pénible et celle où heureusement les forces de l'ouvrier le servent le mieux. Les ménages sont ordinairement féconds et la maison est chargée d'enfants en bas âge qui exigent de la surveillance, coûtent et ne rapportent rien. C'est un temps d'épreuve; pour y résister, les couples ont besoin d'une certaine vertu, d'un attachement qui résiste aux privations et d'un dévouement aux leurs qui allége ce surcroît de charges. Les grossesses, l'allaitement, diminuent les ressources qui proviennent du chef de la femme. L'homme porte presque seul le fardeau commun. A mesure que les enfants grandissent, cette position se modifie; entre huit et quinze ans, ils cessent d'être un embarras pour devenir une ressource; tous les bras sont alors occupés, et si petites que soient les rétributions, elles ajoutent à la recette un supplément qui n'est pas à dédaigner. C'est la seconde période du ménage de l'ouvrier, celle où un peu d'aisance se montre et où l'épargne est possible. Le couple est encore dans la force de l'âge; il connaît bien son métier et a, en outre, des auxiliaires. On peut évaluer à douze ou quinze années ce maximum de puissance. La période qui suit celle-là est plus ingrate. Les enfants sont devenus des adultes; ils quittent le giron de la famille, commencent par faire bourse à part et finissent par s'établir. Le recrutement militaire accroît ces vides pour les garçons, et un moment arrive où le couple se retrouve seul comme il a commencé, avec des forces qui vont diminuant et des salaires qui ne peuvent que décroître. Si la prévoyance lui a manqué, s'il ne

s'est pas dans les bons jours ménagé une réserve pour les mauvais, il n'a en perspective que l'assistance publique ou l'hospitalité chez les enfants. Aucun tableau n'est plus triste que celui de ce dénûment dans le dernier âge; le cœur saigne à le voir de près. L'ouvrier dans la plénitude de sa vigueur croit avoir dans ses mains un instrument qui ne le trahira pas et met au défi la destinée; le temps emportera cette illusion, mais il aura emporté en même temps les moyens d'en réparer les suites. Que de vieillards, dans ces populations de fabriques, sont à charge à eux-mêmes et aux leurs, qui, mieux inspirés et par un meilleur emploi de leurs ressources, auraient pu se ménager la dernière jouissance qui soit réservée à l'homme, la dignité dans le repos!

Quelque difficulté qu'il y ait à bien connaître la situation des ménages d'ouvriers, j'ai voulu autant que possible m'en rendre compte. Dans une enquête très-minutieuse où les chefs de famille ont été interrogés, j'ai compris dix ménages, choisis dans diverses catégories du travail, les uns dans les faubourgs, les autres dans la campagne, avec la comparaison des recettes et des dépenses[1], le nombre d'enfants et le détail de leur manière de vivre. Ces tableaux figurent dans les pièces justificatives. Les conclusions à en tirer ne sont pas très-satisfaisantes. Sur ces dix situations, quatre se soldent par un excédant, six par un déficit. Comme palliatif, il y a quelques observations à faire. Dans plusieurs de ces tableaux le salaire de la femme ne figure pas; n'étant pas attachée aux fabriques, son salaire n'avait rien de fixe et se trouvait remplacé par des travaux domestiques ou des soins

1. Voy. les tableaux B.

de culture qui se refusaient à une évaluation. Les hommes eux-mêmes, propriétaires de petits champs, trouvaient, dans le mélange des travaux, un surcroît de revenu ou de produit. Enfin, dans le compte des salaires ne sont pas comprises les heures supplémentaires de travail qui échappent au calcul par leur éventualité et qui, pour certains détails, élèvent de 15 à 20 p. 100 le taux des salaires fixes. Malgré ces adoucissements, le fait qui ressort de ces tableaux n'est pas l'aisance, mais la gêne. Le plus favorisé de ces ménages n'a par mois qu'un boni de 14 fr. 50 c., tandis que le plus mal partagé a un déficit de 17 fr. 25 c. Ici c'est le nombre des enfants en bas âge qui pèse lourdement sur la maison, là c'est la faiblesse du salaire. Dans un de ces ménages les quatre enfants gagnent 68 fr., tandis que le père n'en gagne que 36; la situation se relève par le concours des bras jeunes, elle empire quand les enfants sont hors d'état de s'occuper. Et il ne faut pas croire que dans les dépenses il y ait place pour le superflu. C'est à peine si la viande figure sur les tables de ces ouvriers; dans les budgets d'un mois, elle est comprise pour un total de 1 fr. 50 c., 2 fr. 10 c., 2 fr. 50 c., 2 fr. 80 c., 4 fr., 5 fr., suivant le nombre de têtes; le plus grand excès est de 7 fr. pour dix personnes. Le reste est à l'avenant. Le pain, le lait, les farinages, les pommes de terre sont la base de l'alimentation ; les vêtements sont réduits au strict nécessaire. Ainsi la part disponible, quand il y en a, et qui pour les ouvriers rangés va à la caisse d'épargne et pour les autres au cabaret ou ailleurs, ne peut pas être bien forte; quelques francs par mois, voilà quelle en est la mesure; au-dessus l'homme empiète sur ses besoins ou contracte des dettes, ce qui est le pire des expédients.

Les apparences néanmoins ne sont pas celles de la souffrance et de la misère. Dans les ateliers on en jugerait mal, et il convient de se défendre de l'impression qu'ils causent. La tenue y est sensiblement moins bonne que dans les ateliers anglais, surtout chez les femmes, qui, à Manchester et aux environs, gardent, même dans le travail, une mise convenable. En France, hommes et femmes ne portent dans la manufacture que des vêtements souillés et déchirés. Il est vrai qu'à la sortie ce costume, dont ils rougiraient au dehors, est remplacé par des habits plus décents. Mais c'est surtout le dimanche que tout ce monde se met en frais. A les voir dans les rues, les hommes en bon paletot de drap, les femmes en guimpe blanche et en robes fraîches, on ne croirait pas avoir affaire à la même classe que la veille on a vue en haillons. Le contraste est frappant ; les physionomies ont aussi changé de caractère. Les ateliers dans leur atmosphère de vapeurs donnent au visage une apparence de fatigue qui se dissipe au grand air. Dans la fabrique, c'est l'ouvrier que l'on voit ; sur le pavé, dans les promenades, c'est l'homme que l'on retrouve. Il porte la tête plus fièrement, il se sent comme affranchi, il s'appartient, tandis que dans le cours de la semaine il appartient à sa tâche. Une promenade aux environs, quelque bal forain, une station dans les guinguettes, voilà le programme de ses plaisirs bien légitimes quand ils n'excèdent pas la mesure. Ce qui les tempère, c'est que les femmes et les enfants y sont mêlés ; l'ouvrier le dimanche marche le plus souvent avec sa famille. Le père porte les plus jeunes dans ses bras ; les marmots suivent la mère ; quelquefois le repas est dans un panier que l'on vide sur l'herbe, sous de grands arbres et à la portée d'un ruisseau. La journée s'écoule ainsi comme un délassement

aux fatigues passées et une préparation aux fatigues nouvelles que ramènera le lundi. Peu d'excès d'ailleurs, et rarement cette ivresse éhontée que l'on rencontre ailleurs. A deux reprises, j'ai vu Mulhouse le dimanche; aucune scène ne m'y a choqué. Les brasseries étaient pleines, mais on s'y tenait décemment, sans rixes, sans trop de bruit, si ce n'est qu'à l'improviste un chœur d'*Obéron* ou de *Freyschutz* remplissait l'enceinte comme si un chef d'orchestre eût donné le signal, et avec un ensemble, une justesse d'intonation qui n'appartiennent qu'à des oreilles allemandes.

En résumé, c'est là une population méritante et que distinguent des qualités naturelles, autant que les merveilles qui sortent de ses mains. Si elle offre quelques disparates, cela tient surtout aux mélanges auxquels elle est exposée. Le mérite n'en a été que plus grand de réduire et de discipliner les éléments réfractaires à mesure qu'ils se présentaient. Mulhouse aura été ainsi pour les bras déclassés un asile et une école. Si maintenant nous étendons aux centres d'industrie qui l'entourent cette recherche sur l'état des populations, les mêmes caractères se retrouvent dans toute la plaine qui longe le Rhin. Pour les mœurs, pour les salaires les différences sont presque insensibles. A Ensisheim, à Thann, au Logelbach, qui est aux portes de Colmar, la filature et le tissage sont dans les mêmes conditions à peu près qu'à Mulhouse. Peut-être le prix des services y est-il de quelques centimes moins élevé; en revanche les moyens d'existence y sont moins coûteux. C'est une balance qui s'établit par la force des choses. La nuance est plus marquée quand on quitte la plaine pour gagner les hauteurs. Plus on avance vers les Vosges, plus le salaire est réduit; il est sensiblement infé-

rieur dans le cœur des montagnes. Là l'ouvrier est généralement propriétaire d'un petit champ; très-souvent sa chaumière lui appartient. Il a plus de ressources et moins de charges; il peut consentir à des prix qui seraient inacceptables pour l'ouvrier urbain. C'est ainsi que le tissage à la main a pu persister dans quelques vallées et même dans le pays plat, malgré la concurrence écrasante que lui faisaient les métiers mécaniques. Il y a dans les Vosges des tisserands à bras qui se contentent de 50 à 60 c. par jour. C'est la rétribution courante pour les tissus communs, et elle ne s'élève que pour les tissus plus fins ou pour les tissus en fils de couleur, comme dans les environs de la petite ville de Sainte-Marie-aux-Mines. Rien n'est plus digne d'intérêt que cette localité; son industrie tranche sur celle du reste de l'Alsace. Par la variété des dessins et le mélange des matières, elle crée et renouvelle des étoffes de fantaisie qui ont une réputation bien établie sur tous les marchés; elle y balance Roubaix souvent avec avantage. Le tissage à la main s'y maintiendra par la meilleure des défenses, la supériorité d'exécution combinée avec une modération relative dans la main-d'œuvre. Non pas que sur ce dernier point il n'y ait progrès : les prix que constatait, en 1836, M. Villermé, sont de beaucoup dépassés. Un bon tisseur gagne aujourd'hui 2 fr. et 2 fr. 25 c., au lieu de 1 fr. 50; la moyenne pour les ouvriers formés est de 1 fr. 75 c. Une aisance plus grande a répondu à ce surcroît de paye sans que la famille ait eu à en souffrir; l'équilibre a été rétabli par des perfectionnements nouveaux, plus de délicatesse, plus de grâce dans le produit. L'industrie dans ce coin des Vosges se relève par un certain génie et une entente parfaite des procédés de fabrication. Un fait curieux à signaler, c'est que la

petite ville centre de ce mouvement renferme une population mixte dont un cours d'eau sépare les cultes : l'une des rives est habitée par les catholiques, l'autre par les protestants. Cette singularité religieuse n'est pas la seule que présente cette chaîne de montagnes, plus négligées que les Alpes et dont les beautés, quoique moins sévères, ont un charme incomparable. Dans ses profondeurs et sur des sommets à peine frayés existent des colonies de Vaudois qui, au seizième siècle, y avaient cherché un abri contre les persécutions et qui s'y sont maintenues depuis lors dans un séquestre à peu près absolu, avec des lois, des mœurs, des rites qui semblent empruntés aux civilisations patriarcales.

Les grands établissements placés soit aux débouchés, soit au cœur même de ces pays pastoraux, ont trouvé dans ces populations dociles et laborieuses un réservoir de bons ouvriers. On peut dire que pour les salaires, au début surtout, les entrepreneurs faisaient la loi. Disséminés de distance en distance, à Turckheim, à Munster, à Guebwiller, à Wesserling, à Plainfaing, à Giromagny, à Massevaux, les grands ateliers avaient pour ainsi dire leur rayon réservé, et à cause de leur éloignement, ne pouvaient établir entre eux de concurrence sérieuse pour le prix des services. Il en était du mouvement des ouvriers comme il en est de celui des eaux, dont les pentes déterminent la direction. De là une différence sensible entre le salaire des plaines et le salaire des montagnes. Cette différence, il est vrai, décroît chaque jour ; mais en l'évaluant à 20 p. 100 on est plutôt en deçà qu'au delà des réalités. A Saulxures, en pleines Vosges, les salaires des fileurs mécaniques sont de 2 fr. 50 c., ceux des tisserands de 1 fr. 80 c., contre 3 fr. 50 c. et 2 fr. 25 c., qui sont les

prix de Mulhouse. Pour cette dernière ville, la balance se rétablit par d'autres avantages. Il ne faut pas croire d'ailleurs que les ouvriers des montagnes soient moins heureux pour être moins payés. L'argent dans leur main a une valeur plus grande que dans celles de leurs camarades des villes; non-seulement il a moins d'occasions de s'en échapper, mais le prix des denrées en ménage mieux l'emploi. On peut vivre dans la montagne avec 30 et 35 c. par jour; dans les villes il y faut mettre 65 et 70 pour obtenir l'équivalent. En résumé, ces établissements, en tirant parti de leur position, profitaient en même temps à la contrée; ils ont concouru au bien commun en travaillant à leur propre bien. Ils ont été en outre et à leur grand honneur gouvernés de la manière la plus humaine. Nulle part les caisses d'épargne et de secours mutuels n'ont eu plus de succès qu'à Wesserling; les premières cités d'ouvriers ont été fondées à Guebwiller; les institutions ingénieuses et généreuses abondent à Giromagny; on les retrouve à Munster, au Logelbach, à Massevaux, à Plainfaing. Partout on a multiplié les efforts et les sacrifices pour que l'ouvrier, sous le régime du travail collectif, devînt plus heureux, plus prévoyant, plus instruit, plus moral. L'émulation qui, dans le cercle des affaires, ne se porte ordinairement que sur le produit, ici s'est également portée sur les hommes. Chacun a tenu à ce que parmi ses ressortissants il y eût le moins de misère et le plus de bien-être possible. On s'est copié à l'envi pour des œuvres de bienfaisance, qui n'attribuaient à personne le droit d'invention et étaient pour tous ouvertes aux perfectionnements. Ces habitudes de tutelle éclairée ont donc désormais des racines parmi nous, et l'Alsace, après en avoir donné l'exemple, en maintient et en étend l'in-

fluence. En Angleterre on est allé plus loin, presque jusqu'à l'excès, s'il peut y avoir excès de pareils actes.

Dans le courant de l'été dernier, j'arrivai un jour à Halifax, jolie ville du West-Riding, dans le comté d'York, que sa position au confluent du Calder et du canal de Rochdale a rendue le siége d'un grand mouvement d'industrie et de commerce. Ma première sortie, faite un peu au hasard, m'amena devant un vaste jardin qui de loin s'emparait du regard par un luxe de décorations et de beautés naturelles et artificielles. Sa destination était toute indiquée par une inscription qui figurait sur la porte : *People's park!* Parc du peuple. J'entrai. C'était élégant jusqu'à l'affectation ; les fleurs, la verdure, les dispositions des massifs, tout y était bien entendu, bien entretenu. Çà et là des fontaines, des statues, des vases étrusques bordaient les allées et fournissaient des points de perspective ; plus loin se montraient des bassins qu'animaient des groupes de cygnes et que peuplaient des poissons aux couleurs variées. Il me semblait que, dans tous ces détails, la municipalité s'était montrée un peu prodigue et que la physionomie des lieux ne répondait pas à la dédicace. Un parc du peuple, à mon sentiment, ne comportait pas des ornements si recherchés. J'en fis l'observation aux premières personnes avec lesquelles j'eus l'occasion de m'aboucher. — En effet, me répondit-on, il y a un peu d'excès dans tout cela ; mais la ville n'y pouvait rien ; ce n'est pas elle qui a fait les frais. — Comment ! dis-je, et qui donc? — Un manufacturier, et il a bien fallu exécuter les choses comme il l'entendait. C'est en effet un manufacturier, M. John Crossley, qui a enrichi la ville d'Halifax de ce parc du peuple, et voici comment, dans son discours d'inauguration, il expliqua de quelle manière il avait été

amené à apporter dans ce don une certaine magnificence :

« Un matin, dit-il, en septembre 1855, je quittai Québec de bonne heure pour me rendre aux Montagnes-Blanches, et pendant ce voyage les scènes les plus grandioses me passèrent sous les yeux. Une entre autres me frappa. C'était le soir et au milieu des splendeurs d'un coucher de soleil américain, dont rien en ce pays ne peut nous donner une idée, je me sentis comme sous le poids d'une extase et il me sembla que j'étais seul sur la terre avec Dieu. Recueilli devant lui je me demandais : « Que dois-je rendre au Seigneur pour tous les bienfaits qu'il m'a accordés ? » La réponse ne se fit pas attendre ; il m'était impossible d'emmener tous les déshérités qui habitent mon pays pour les faire jouir de ces merveilles de la création ; mais je voulus du moins essayer d'en transporter un souvenir au milieu d'eux. Depuis ce moment aucun obstacle, aucune dépense, n'ont pu me faire reculer devant l'accomplissement de mon projet. »

Qu'il se mêle à ce langage et à cet acte un peu de ferveur mystique, qu'on puisse désirer plus de goût dans le don et plus de simplicité dans l'offrande, il n'en reste pas moins au digne manufacturier l'honneur d'avoir achevé à ses seuls dépens une œuvre qui exige ordinairement le concours d'un gouvernement ou d'une ville. Le peuple d'Halifax a son parc et bénira longtemps le nom de l'homme qui le lui a donné.

CHAPITRE VI

TARARE

En quittant l'Alsace, où le coton, dans les ateliers imposants, revêt les formes les plus variées, nous allons passer, comme contraste, dans une localité qui s'en tient à un seul article, la mousseline, et, dans un cadre modeste, fait plus de besogne que de bruit : c'est Tarare, d'où part et où vient aboutir le mouvement d'activité des montagnes voisines du Beaujolais et du Forez. Il y a un siècle, Tarare n'était qu'un petit bourg de 1,500 âmes, situé au pied d'une côte rapide qu'on ne pouvait franchir qu'avec des attelages de bœufs, et que les voyageurs se rendant de Paris à Lyon par le Bourbonnais n'affrontaient pas sans émotion. Malgré cet obstacle, un service incessant de roulage et de messageries donnait la vie au bourg et y multipliait les auberges. Aujourd'hui, ce travail presque est anéanti. Rendue plus sûre, la route est déserte; les chemins de fer ont changé les habitudes de la circulation. Mais l'industrie a relevé Tarare quand le commerce des transports l'abandonnait. La ville compte

12,000 âmes et fournit, à vingt lieues à la ronde, de l'occupation à 50,000 ouvriers.

Le hasard entre pour une grande part dans ces fortunes imprévues, et leur début est presque toujours accompagné de dévouements obscurs. Peu de personnes savent à qui Tarare doit sa fabrication de mousselines et de tissus légers, pour laquelle elle est en France au premier rang, et n'a, en Europe, de concurrents que dans un petit nombre de cantons de la Suisse et de comtés de l'Écosse. En 1756, le Beaujolais et le Forez ne connaissaient du coton que le filage à la main, dont les commencements avaient été accompagnés de quelques troubles. Les toiliers du pays, habitués au tissage du lin, souffraient impatiemment qu'une autre matière vînt leur faire concurrence. Quelques fileuses de coton qu'on avait tirées de la Normandie, s'étaient vu contraintes de céder devant un premier orage; il fallut toute l'énergie de M. Trudaine, intendant général des finances, pour que le coton pût se maintenir sans émeutes sur les rouets des villageoises. Il n'en sortait encore qu'un fil grossier qui produisait de la futaine. Entre ces étoffes épaisses et un tissu transparent, il y avait loin. Le premier germe de cette fabrication raffinée fut introduit dans le pays par un de ses enfants, Georges-Antoine Simonet. Commis dans une maison de Lyon, puis dessinateur, enfin chef d'un établissement de soieries, Simonet connaissait tous les secrets de l'art du tisserand; il y avait mis la main dans un apprentissage d'ouvrier satinaire. Ayant acquis par lui-même et du chef de sa femme quelque fortune, il résolut d'appliquer au coton la délicatesse du travail de la soie et de transporter dans sa ville natale, où la main-d'œuvre était moins coûteuse, le siége de cette industrie. Comme modèles, il avait

des mousselines de l'Inde, qui semblaient mettre l'imitation au défi par leur finesse et leur solidité ; il n'ignorait pas non plus que des essais heureux avaient commencé dans les vallées de la Suisse orientale. Lutter avec l'Inde pour la beauté du produit, emprunter à la Suisse son procédé encore mystérieux, voilà quelle fut la pensée de Simonet. Il trouvait sous sa main, dans les plateaux qui séparent le bassin de la Saône de celui de la Loire, des populations qui, pour la frugalité, l'aptitude, la dextérité, ne le cédaient ni aux pasteurs de l'Appenzel, ni aux castes des bords du Gange. En donnant à cette main-d'œuvre une bonne direction, il y avait lieu d'espérer que la France s'approprierait cette fabrication élégante et en défrayerait les services par l'avantage d'un débouché étendu.

Simonet s'en ouvrit à M. Trudaine, par l'intermédiaire de M. Bertin, intendant du Lyonnais ; il exposa ses plans sans cacher ses scrupules. Il s'agissait d'aller en Suisse pour étudier sur place les procédés employés, prendre les dessins des métiers en en décomposant les organes, et engager quelques familles d'ouvriers qui pussent servir d'instructeurs aux montagnards du Beaujolais. L'entreprise n'était ni sans risques, ni sans périls. Un loi de la confédération punissait de mort l'embauchage des hommes et la révélation des secrets de fabrique. Avant de rien entreprendre, Simonet demandait à être couvert par un assentiment au moins indirect. On le lui donna, et, prêchant d'exemple, le ministre fit venir, aux frais du roi, des blanchisseurs et apprêteurs suisses. Dans une dépêche à M. Bertin, il ajoutait « que la démarche de l'impétrant était prudente, et que sa tentative méritait d'être protégée.» Sur cet encouragement, Simonet se mit à l'œuvre. Il se rendit à Saint-Gall, où, mêlé aux ouvriers et aux fabricants,

saisissant avec le crayon les détails qu'il fallait fixer et gravant les autres dans sa mémoire, il parvint, au bout d'un mois, à s'emparer de tous les éléments nécessaires pour une installation préparatoire. De retour à Tarare, il convertit en atelier une maison qui lui appartenait, et, dans un travail discret, avec des ouvriers de choix, souvent de ses propres mains, il établit des métiers pourvus de tous leurs agrès et conformes aux meilleurs modèles qui avaient passé sous ses yeux. C'était un pas de fait; il lui en restait d'autres à franchir, plus rudes et plus ingrats. Il avait le mécanisme, il lui manquait le personnel et l'aliment du travail. Pour ce premier personnel, un nouveau voyage était nécessaire; il le fit. Sans moniteurs experts, on ne pouvait prétendre à former des élèves. Ce fut une négociation délicate, où les sacrifices devaient se mesurer aux chances et qui demandait à être conduite avec beaucoup de précautions. Simonet en vint à bout; par un traité fort onéreux pour lui, il engagea une famille entière, des plus habiles que renfermât le canton de Saint-Gall, et lui fit traverser la frontière avec des ruses qui eussent fait honneur à un contrebandier de profession. Les principaux embarras paraissaient surmontés. Il avait les métiers, il avait les bras; il ne restait plus qu'à mettre les uns et les autres en activité. Mais une dernière difficulté l'attendait dans la matière sur laquelle il allait opérer.

Le tissu de la mousseline se compose, comme on le sait, de fils entre-croisés que séparent des jours. Plus ces jours sont rapprochés et réguliers, plus l'étoffe est parfaite. Or, la première condition de cette régularité et de ce rapprochement, c'est la finesse et l'égalité des fils. Il faut qu'ils aient, autant que possible, le même diamètre, pour que le jour affecte la forme la plus satisfaisante, celle d'un carré.

De l'emploi des fils inégaux résulte un manque d'harmonie qui nuit à la beauté et à la solidité du tissu. Longtemps ces principes élémentaires furent méconnus, et même aujourd'hui on met souvent trop de distance de numéros entre les fils de chaîne et les fils de trame. Pour Simonet, ce vice dans l'exécution fut malheureusement une nécessité; il n'avait pas le choix de ses filés. Les plus beaux qu'il eût à sa disposition venaient des rouets du Bugey; peu tordus et dépourvus de force, ils ne pouvaient supporter la tension de la chaîne, et pour y suppléer, il fallait en augmenter le calibre. Dans la trame, au contraire, on diminuait ce calibre afin d'arriver à un certain degré de finesse. De là une très-mauvaise étoffe, soit à l'usage, soit à la vue, chaînée en numéros 30 et 40, et tramée en numéros 50, 60 et même 70. Les premières mousselines de Tarare ne purent s'affranchir de ces conditions défectueuses. On les tissait sur des peignes de jonc qui servaient alternativement à fabriquer des unis, des rayés et des quadrillés rouges et bleus avec 1,400, 2,000 et jusqu'à 2,600 fils en 2/3, 3/4 et 7/8 d'aune. De semblables essais étaient voués à un échec; les produits étaient détestables et chers; à peine trouvaient-ils, à grands rabais, un débouché dans les villages de la montagne, où les paysannes les découpaient en robes, en fichus et en bonnets. Les grands marchés du royaume leur étaient interdits; on ne les y connaissait pas, même de nom. Après quatre années d'efforts, Simonet comprit qu'il allait à sa ruine. Il avait entrepris contre la Suisse une lutte dans laquelle il lui manquait une arme indispensable, le fil que la Suisse employait. Il sentait la cause de son impuissance et en connaissait le remède. Il lui fallait des fils suisses; il en demandait pour Tarare, comme on a demandé jusqu'à ces derniers temps et au

même titre des fils anglais. Tant vaut la matière, tant vaut le produit ; le génie de la fabrication peut diminuer les distances, il ne les abolit pas.

Tout autre que Simonet eût été découragé ; c'était un esprit obstiné ; il persista. Il avait engagé sa fortune personnelle, il engagea celle de sa femme. Il avait cinquante-deux ans, lorsqu'en 1762 il essaya de reprendre son œuvre par la base. Le tissu péchait par la qualité des fils, il entreprit de faire de bons fils. La filature n'avait pas encore pris l'essor qui, à peu d'années de là, devait la pousser si loin ; le banc à broche n'était pas inventé. Il n'y avait de choix qu'entre le rouet et le fuseau. Tarare, avec ses rouets, n'avait pu dépasser les numéros 10 et 15, qui ne servaient que pour la trame des mousselines communes, dites Saintes-Gallettes. En vain les ouvriers venus de Suisse avaient-ils voulu répandre l'usage du fuseau, qui, dans leur canton, fournissait ce fil fort et fin, cause de leur supériorité ; les habitudes avaient prévalu sur les conseils. Simonet ne désespéra pas de vaincre, à force de peines et d'argent, ces résistances invétérées. Avec l'appui de M. Brisson, inspecteur du commerce et des manufactures de la généralité du Lyonnais, il obtint du gouvernement un certain nombre de cardes et de rouets perfectionnés qui furent distribués gratuitement dans le canton. Les choix portèrent sur les ouvriers les plus dociles, les plus adroits, ceux dont on avait le plus à espérer. On put même en décider quelques-uns à quitter le rouet pour le fuseau, à l'imitation de la Suisse. Des plaintes s'étaient élevées contre les cotons en bourre de l'Asie Mineure, alors d'un emploi dominant ; Simonet fit venir directement des cotons de Cayenne, supérieurs en qualité. Il n'épargna, pour réussir, rien de ce qui était en sa puis-

sance. Il visitait les fileuses, leur renouvelait ses instructions, maniait au besoin les instruments, excitait l'émulation par des augmentations de salaires et des primes accordées à la suite de concours. Pendant dix ans il continua cet effort et mit toutes ses ressources dans cet enjeu. Au lieu d'une tâche, il en avait deux, la filature et le tissage; il les soutint jusqu'à épuisement, et tira de procédés imparfaits tout ce qu'il était permis d'en tirer. Enfin, il fléchit : l'âge, les infirmités, les pertes d'argent le vainquirent. Une liquidation eut lieu; il acquitta ses dettes par la vente des ses biens, et, retiré à Charbonnières, près de Lyon, il s'y éteignit, en 1778, dans l'oubli et le dénûment.

On voit ce qu'il en coûte pour fonder une industrie et quelle destinée attend ceux qui marchent hors des voies battues. L'idée fixe de Simonet était d'établir à Tarare une fabrique de mousselines; il n'en déposa que le germe, et, dans les charges inséparables d'un début, trouva sa ruine avant de toucher au succès. Mais l'idée était juste et le germe fécond. Ces ouvriers qu'il avait formés, ces méthodes qu'il avait répandues, restaient dans la montagne comme un capital qui ne demandait qu'à produire; l'exécution des étoffes légères était entrée dans les habitudes et n'en devait plus sortir. D'autres Simonet tinrent d'ailleurs à honneur de poursuivre l'œuvre de leur parent. C'est à l'un de ses neveux, Simonet jeune, que Tarare dut, en 1786, l'introduction des premiers cotons suisses filés au fuseau, dans les numéros 50 à 150, qui rendirent possible la fabrication des mousselines claires ou linons, alors fort recherchées. Pour la filature, la question parut désormais vidée; Tarare devait vivre d'emprunts. Les localités ne se prêtaient ni au perfectionnement du filage à la main, ni à

l'emploi des procédés mécaniques qui devaient en renouveler l'économie. Les chutes d'eau manquaient de puissance, le charbon était cher à cause de transports onéreux. Bon gré mal gré, il fallait se renfermer dans le tissage. Le calcul était prudent ; il ne péchait que par un point, c'est que l'industrie du pays demeurait subordonnée à son approvisionnement en fils, lourde servitude que depuis soixante et dix ans elle ne supporte pas sans impatience. Pendant qu'ailleurs, en Alsace, à Saint-Quentin, à Rouen, à Lille, la filature naissait à côté du tissage, comme un appui et comme un besoin, Tarare était obligée de distribuer au loin ses commandes avec une aggravation dans les prix et quelque incertitude dans les livraisons. Aussi l'administration a-t-elle été souvent assiégée de ses plaintes. Tarare se déclarait mal servie sous tous les rapports, qualités, quantités, coût, exactitude. Ses réclamations étaient si vives, et en général si fondées, qu'à diverses reprises il y eut lieu de se départir en sa faveur des prescriptions de la loi, et de prêter la main à un régime qui a été caractérisé par un mot, *la tolérance.*

Dès 1792 il fut nécessaire d'y avoir recours. La France n'était pas encore en mesure de fournir ces fils légers dont se compose la mousseline, et pourtant un arrêt du conseil, à la date de 1789, avait frappé les fils suisses d'un droit presque prohibitif. Tarare ne s'alimentait que par la contrebande, c'est-à-dire chétivement et chèrement; sa fabrique s'éteignait dans la pénurie. Par un mémoire pressant elle saisit l'Assemblée législative, qui rendit une loi pour autoriser l'entrée, à droits réduits, de vingt mille livres pesant de fils étrangers. Ces tempéraments prirent un caractère périodique, et, sous diverses formes, fournirent à Tarare les moyens de soutenir son travail.

Même quand la prohibition revêtit un caractère absolu, la douane ferma les yeux et n'usa pas de son droit de recherche. Lorsqu'il y avait excès elle en faisait la menace et ramenait les introductions à un niveau régulier. C'était donc une industrie à demi clandestine ; on en sentait le prix, et pour qu'elle ne pérît pas, on lui mesurait les conditions de vie. Ces conditions étaient parfois si cruelles, qu'on ne comprend pas que la fabrique y ait résisté. Dans certaines années du premier empire, le paquet de 5 livres de coton filé atteignit le prix de 600 fr. La paix venue, il y eut un peu de répit jusqu'en 1816, où les prohibitions furent rétablies. Nos filatures pouvaient alors livrer du coton jusqu'aux numéros 100 et 120 anglais; au-dessus, elles se déclaraient impuissantes. La tolérance recommença donc avec quelques alternatives de rigueur. De loin en loin, sur des dénonciations intéressées, la douane faisait des descentes dans les ateliers de Tarare et y saisissait des cotons même en préparation. Cette position équivoque se prolongea jusqu'en 1834, où une ordonnance, plus tard convertie en loi, admit les filés anglais au droit de 7 fr. 70 c. pour des numéros au-dessus du 142 métrique. A la veille d'expirer, ce régime aura eu vingt-sept ans de durée avec des effets très-divers. D'un côté, les filateurs de fin ont, par l'emploi de meilleurs procédés, relevé leurs produits et si bien côtoyé, pour les prix, la limite où l'importation étrangère devenait possible, qu'ils sont parvenus à en réduire le chiffre graduellement et notablement. D'un autre côté, les tisseurs de Tarare n'ont pas cessé de regarder comme exorbitant un droit qui les laissait à la merci de la filature française, vendant à un tiers en sus des produits moins achevés, et, dans une suite d'instances très-sensées, très-motivées, ils

ont demandé l'abaissement de ce droit. Il est vrai qu'en même temps ils se plaignaient de la contrebande sur les tissus, eux qui avaient vécu assez longtemps sur la contrebande des filés. Ce sont là des inconséquences si habituelles, si naturelles en matière d'industrie qu'il est superflu de s'y arrêter. Toujours est-il que le procès entre ceux qui fournissaient la matière et ceux qui l'employaient n'a point eu de trêve et que de nombreuses pièces y ont été échangées ; le traité de commerce avec l'Angleterre y a seul mis fin : pour employer un langage familier, les parties ont été renvoyées dos à dos.

Dans cette période de plus d'un demi-siècle, le tissage et les préparations accessoires avaient reçu à Tarare des perfectionnements successifs. Le métier introduit par Simonet ne pouvait s'appliquer qu'à de petites largeurs ; un prisonnier de guerre, Irlandais d'origine, de passage en 1794, entra par hasard dans un atelier et y vit tisser de la mousseline avec la navette à la main. A l'aide de signes et de quelques mots à peine intelligibles, il donna à comprendre qu'il avait été ouvrier à Glasgow et qu'on y fabriquait par d'autres moyens des étoffes plus larges. On le recueillit, on mit un menuisier à ses ordres. C'était un homme très-intelligent ; il le prouva à l'œuvre. Grâce à lui, la navette à roulettes, la canette conique, dite à défiler, et le battant à ressort devinrent d'un usage général ; des pièces de 5/4 et 6/4 inconnues jusqu'alors parurent sur les métiers. On devait ces améliorations au *bon Irlandais*, comme on le surnommait. Le digne ouvrier se fixa dans le pays, y vécut de sa navette et y mourut en 1828, pauvre comme tous les hommes qui donnent sans compter et servent les autres en s'oubliant eux-mêmes. Un nouveau perfectionnement, dû aux frères Prost de Saint-Symphorien-de-

Laye, eut lieu en 1812, sans profiter davantage à ses auteurs. C'était un métier mécanique connu sous le nom de *régulateur*, où l'étoffe s'enroule d'elle-même après s'être tissée avec une précision calculée. Cet instrument, simple et ingénieux, s'est répandu dans toute l'Europe; au début il joua de malheur. Dédaigné d'abord, il amena ensuite, quand il fut mieux apprécié, une lutte de brevets qui aboutit à la dépossession des véritables inventeurs, et prouva une fois de plus qu'en industrie celui qui sème est rarement celui qui recueille. Le grillage au four date de 1807; on le dut à un ouvrier de Saint-Gall; le flamba au gaz est de 1818; ce fut M. Rongeat, de Lyon, qui l'introduisit sur les instances de M. Ph. Leutner[1], l'un des fabricants les plus considérés de Tarare. Cette opération est l'une des plus curieuses auxquelles soit soumis le traitement des tissus. Elle consiste à leur faire traverser un jet de flamme avec assez de rapidité pour les débarrasser des duvets parasites sans altérer ni roussir le corps de l'étoffe. Le blanchiment et les apprêts suivirent une marche parallèle. En 1808 on en était encore aux routines, lorsqu'un élève de Chaptal vint employer sur les lieux le chlorure de chaux et le lavage mécanique; plus tard, vers 1812, une maison de Genève, accompagnée d'ouvriers étrangers, installa des cylindres, des calandres, des métiers d'étirage perfectionnés, qui se substituèrent peu à peu aux vieux outils de la tradition. Enfin MM. Mac-Culloch ont, à une époque plus récente, établi sur les meilleurs mo-

1. M. Ph. Leutner a été plusieurs fois délégué par la Chambre consultative de Tarare pour porter à Paris les réclamations de la fabrique. A ce sujet il a publié de bons mémoires sur l'industrie du pays. M. Ruffier, son gendre et son successeur, n'a pas rendu à la fabrique de Tarare de moindres services. Il est aujourd'hui, comme son beau-père, président de la Chambre consultative. Je lui suis redevable de renseignements précieux.

dèles de l'Écosse un établissement de blanchiment et d'apprêts qui ne laisse rien à désirer sous le rapport des méthodes et des instruments, et où les toiles légères reçoivent ces dernières façons qui séduisent l'œil du consommateur.

Une autre industrie était née à côté et à l'appui de celles que je viens de citer : c'est la broderie. Le premier essai en remonte à 1788 ; on le doit à trois sœurs, mesdemoiselles Defrane, parentes de Simonet, qui s'associèrent pour monter un atelier. La Suisse était sans rivale pour cet article ; elle avait la vogue et des ouvrières habiles. A force de patience et de soins, les trois sœurs parvinrent à répandre l'usage du crochet, et au bout de quinze mois elles avaient formé soixante brodeuses. Ainsi commença ce travail qui occupe aujourd'hui plusieurs milliers de femmes dans les hameaux et dans les bourgs. Au début, il se réduisait à des imitations suisses ; bientôt il prit un tour original. L'aînée des sœurs dessinait avec goût ; les autres dirigeaient les apprêts ou surveillaient les apprenties. Toute une génération de jeunes filles sortit de cette école après s'y être exercée de manière à tirer parti d'une expérience acquise et à la transmettre à la génération suivante. Cette ressource était d'autant plus précieuse qu'elle n'excluait aucune autre occupation. Le tambour à broder remplissait les heures libres, la bergère le portait aux champs et y travaillait en surveillant le bétail ; la ménagère le prenait et le quittait en vaquant aux soins de la maison ; aucune minute, grâce à lui, ne s'écoulait sans profit, profit bien minime, mais qui apportait un peu plus d'aisance sous de pauvres toits. Aussi la broderie a-t-elle gagné promptement du terrain ; d'année en année elle a eu plus d'importance. Les dessins, d'abord très-simples, se sont

compliqués; on a varié les couleurs et les ornements; des fleurs, des oiseaux, et jusqu'à des sujets, ont été reproduits dans une imitation patiente. Chacun peut juger du degré où cet art a été poussé; il est peu de maisons qui n'aient aujourd'hui au moins un échantillon de ces broderies dont les origines sont modestes et dont l'usage est devenu général.

Voilà comment et à l'aide de quels auxiliaires se sont élevées et soutenues les diverses industries dont Tarare est le centre. Le génie du fabricant y entre pour une grande part; il anime tout ce mouvement. Dans un travail sur une grande échelle qui se compose de peu d'articles nettement déterminés, conçus et exécutés sur des modèles uniformes, l'entrepreneur a rempli sa tâche quand il s'est pourvu de bons instruments, de contre-maîtres habiles, d'ouvriers exercés, et qu'il s'est assuré, par des calculs exacts, que les rentrées couvriront les débours en lui laissant un bénéfice raisonnable. Une fois l'établissement monté, il ne lui reste plus qu'une besogne de gestion et de surveillance. A Tarare les choses ne marchent pas aussi simplement; tout y est détail, et il n'en est aucun qui ne relève du fabricant. La nature du tissu, l'ornement, l'apprêt, diffèrent d'un article à l'autre, et en tenant compte des variétés on arriverait à une nomenclature de cinq cents articles. La mode, le goût les modifient à chaque saison; l'imagination est sans cesse éveillée. Sous peine d'échec, il faut bien choisir, et quand on a bien choisi, bien exécuter. Que d'efforts dans tout cela, et aussi que de piéges et de surprises! Il y a en outre, pour la fabrique de Tarare, un désavantage qui tient à sa constitution; distribuant au loin ses matières, elle ne reçoit pas le produit à jour fixe. Les ouvriers des campagnes ne

prennent d'autre engagement que de rapporter l'ouvrage quand il est fini ; ils le suspendent ou s'y remettent presque à leur convenance. De là des pertes d'intérêts sur les avances et des retards préjudiciables ; plus d'une pièce manque sa saison et n'arrive que quand le débouché est fermé. On conçoit quels soins exige une manutention dispersée à vingt lieues à la ronde, et où la plus grande garantie est dans l'honnêteté des ouvriers. Que de ménagements dans les rapports et quelle connaissance des hommes ! A l'honneur des habitants de ces montagnes, ajoutons que la confiance dont ils sont l'objet est rarement trompée. Ils tiennent dans leur main une partie de la fortune urbaine et échappent par la distance à un contrôle assidu. Ils en sont les dépositaires fidèles ; la pauvreté même ne les tente pas ; les détournements sont rares. Entre eux et leurs patrons il s'est établi des liens qu'un travail suivi resserre, et que maintiennent de bons procédés. De part et d'autre les familles se succèdent sans que les relations soient altérées ; dans les chaumières comme dans les comptoirs, les fils font ce qu'ont fait les pères, en profitant de l'expérience acquise pour suffire aux besoins nouveaux.

Si, pour juger la fabrique de Tarare, on s'en tenait à la physionomie de la ville, on n'aurait qu'une idée inexacte de son activité. Dans l'enceinte des murs il n'y a que les ateliers où la main-d'œuvre est délicate et ceux où les étoffes reçoivent leur dernier conditionnement. Dans le premier cas se trouvent les mousselines façonnées soit en blanc, soit en couleur, ourdies les unes au métier simple, les autres au métier Jacquart, les mousselines de grande finesse, unies ou garnies, les gazes, les tarlatanes. Dans le second cas c'est sur l'ensemble de la fabrication que l'on

agit. Les pièces arrivent de la montagne à l'état brut pour ainsi dire ; il s'agit de les éplucher, de les raccommoder, de les flamber, de les blanchir ; de les teindre, de les apprêter. Ces divers traitements se font sous l'œil du maître et par des mains de choix. Les fils de coton, avant d'être livrés, ont également subi les préparations nécessaires ; ils ont été cuits, collés, bobinés. Ainsi le travail de Tarare se résume en deux mots : préparer et achever ; la fabrication part de la ville et y aboutit. Tout cela se fait sans bruit et sans un grand mouvement apparent. A parcourir les rues resserrées entre les premiers rameaux de la montagne et le ruisseau qui coupe la vallée, on ne se douterait pas que dans cet étroit espace se concentre une somme d'affaires qu'on ne peut, toutes les industries comprises, évaluer à moins de vingt-cinq millions par an. Le soin du détail a divisé le travail en tant de mains, qu'un simple chef-lieu de canton ne compte pas moins de cent fabricants solidement établis. Malgré cet éparpillement, la fabrique est forte et elle le prouve. Parmi les signes auxquels cette force se reconnaît, il en est un qui ne trompe point, c'est l'exportation. Toute industrie qui franchit la frontière et engage hardiment la lutte avec le produit étranger est une industrie vraiment virile ; elle n'a pas à fournir d'autres témoignages. Tarare a eu cette bonne fortune ; le quart environ de ses tissus, les tarlatanes en tête, s'écoule sur les marchés du dehors jusqu'à la concurrence de quatre millions de francs. Elle en est même arrivée au point d'en remontrer à ses maîtres et de fournir à Saint-Gall qui, dans le siècle dernier, lui donnait des leçons, quelques mousselines de choix pour les broderies au plumetis. C'est un titre qui est acquis à Tarare, quoique dans ses moments de défaillance elle le conteste et s'en défende.

Entre les ouvriers de la campagne et ceux de la ville il existe des différences qui tiennent moins à l'origine qu'à la résidence. La ville, toute récente qu'elle est, n'a pu se préserver des occasions de pervertissement inséparables d'une agglomération d'hommes. Les cabarets, les cafés s'y sont multipliés et ne manquent pas de clients qui y portent leurs épargnes. Le piége était d'autant plus dangereux que l'atelier est plus disséminé et moins assujetti à une discipline. Aussi ne peut-on compter sur les services de l'ouvrier que lorsque sa bourse est vide et que le besoin se fait sentir. En outre, venus des champs, ces hommes ont l'écorce rude, et quand ils tournent mal, c'est vers les plaisirs les plus grossiers qu'ils inclinent. Le voisinage de Lyon y influe beaucoup; c'est de là que viennent les mauvais conseils. Aucune fermentation de la grande ville n'est restée sans écho à Tarare; on copiait au pied de la montagne, dans un cadre réduit, ce qui se faisait sur une autre échelle au confluent du Rhône. Les coalitions, les menaces, les voies de fait y ont eu leur moment. Si aujourd'hui ces agitations sont éteintes, elles ont laissé une trace dans la disposition des esprits. Pour les amender la ville a fait quelques sacrifices; des écoles ont été fondées et encouragées par des subventions municipales; deux salles d'asile ont été créées, l'une d'elles avec les deniers et aux frais d'un fabricant de peluches, M. Jean-Baptiste Martin. Une école de dessin appliquée à l'industrie a complété ces institutions. On a eu en vue d'assurer à la génération qui arrive plus de culture intellectuelle et morale. Le fond de la race est bon; plus instruite, elle reviendra d'un égarement passager. L'honnêteté y domine, et dans ses écarts mêmes elle se nuit plutôt qu'elle ne nuit à autrui. Quelque répandu que soit le goût des

tavernes, l'ivrognerie est rare; c'est moins le vin que la compagnie qu'on y va chercher. L'ouvrier se sent trop seul chez lui et il y voit de trop près sa misère, il fuit la maison pour échapper à ce spectacle et à cet isolement; il cherche à s'étourdir au risque de se perdre. Puis l'exemple l'entraîne, il va où vont ses amis, ses compagnons; il ne veut faire ni plus ni moins que les autres; une fausse honte combat et domine ses bons sentiments. Triste fatalité de la condition humaine! A mesure que l'on en descend les degrés, la règle des devoirs devient plus rude et leur pratique est entourée de plus de privations. Plus on y songe, plus on est porté à l'indulgence pour les classes qui vivent péniblement de leurs mains. Non pas qu'il y ait lieu de ménager le blâme à ces ouvriers qui n'ont pas la force de s'abstenir; mais il faut se souvenir en même temps de ce qu'il en coûte pour avoir cette force dans toutes les positions et dans toutes les circonstances de la vie.

L'un des motifs du succès de la fabrique de Tarare était, à l'origine, le prix modéré des salaires; cette modération s'est maintenue, du moins d'une manière relative. Dans la ville seulement, où la vie est plus chère et où le travail demande plus de soin, l'augmentation a été sensible. Pour la mousseline unie les tisserands reçoivent de 1 fr. 60 c. à 1 fr. 75 c. par jour; pour les mousselines façonnées, 2 fr. 25 à 2 fr. 50 c.; dans la broderie les femmes gagnent de 75 c. à 1 fr.; celles qui vérifient et finissent les pièces 1 fr. 50 c. Un travail plein de trois cents jours rapporterait donc, suivant les cas, aux hommes entre 480 et 675 fr., aux femmes entre 225 et 450 fr. Mais ici comme ailleurs ce travail plein n'est qu'une exception. L'emploi des bras est subordonné à l'activité de la fa-

brique. On en manque si les commandes abondent, et on en a de trop quand elles s'arrêtent. Le sort de l'ouvrier est à la merci des fluctuations du marché. En abaissant d'un quart les sommes qui précèdent, on a tout au plus l'équivalent de ces chômages forcés. L'homme reste donc avec 4 ou 500 fr. de recette nette, la femme avec 2 ou 300 fr. Il faut, avec cette ressource, se nourrir, se loger, se vêtir quand on est seul, et pourvoir aux besoins de la famille quand on est marié. Autrefois l'ouvrier l'aurait pu facilement, et, en réglant bien sa dépense, se ménager une petite réserve. Les vivres étaient à bas prix, les loyers presque insignifiants. Aujourd'hui il n'en est plus ainsi. Mieux peuplé, plus riche, Tarare a subi les inconvénients attachés à la population et à la richesse; tout y a renchéri. La même somme qui assurait, au début du siècle, une certaine aisance, n'est plus que l'équivalent des premiers besoins. Aussi les caisses d'épargne ont-elles peu de clients parmi les ouvriers; tout au plus peut-on obtenir d'eux qu'ils se dessaisissent d'un faible appoint en faveur des sociétés de secours mutuels qui, bien administrées, se soutiennent et prospèrent au moyen des dons des membres honoraires. Une fois de plus j'ai pu vérifier ici que l'existence de ces institutions dépend du maintien et de l'étendue de ces libéralités. L'une de ces caisses, dont j'ai les états sous les yeux, se serait soldée, en 1857, par 105 fr. 45 c. de déficit si les dons particuliers ne lui étaient venus en aide. Ainsi assistée, elle a pu au contraire augmenter ses réserves au point d'avoir en dépôt 3,113 fr. 70 c. à la caisse d'épargne, et 7,436 fr. 70 c. à la caisse des retraites. Aucune forme de secours n'est plus judicieuse. Mieux vaut agir ainsi que de rétablir l'équilibre entre la recette et la dépense par une cotisation plus forte

imposée aux titulaires. Ce serait plus conforme, il est vrai, à la lettre de l'institution, qui doit vivre par elle-même ; ce ne serait pas entrer dans son esprit, qui est de mesurer les sacrifices aux facultés. Une participation plus onéreuse aurait pour effet de réduire, parmi les ouvriers, la quantité de ceux qui y consentent, d'atténuer ainsi le bénéfice du nombre et d'arriver, par les éliminations, à cette limite où ces sociétés manqueraient leur objet et seraient frappées d'une irrémédiable impuissance.

Au nombre des établissements que contient la ville, il en est un qui est désigné à la curiosité des voyageurs : c'est celui des apprêts, que dirige M. Mac-Culloch. Ces apprêts étaient, il y a quelques années, répartis entre divers ateliers constamment en lutte et pour la plupart insuffisamment montés. Dans cette concurrence, les prix étaient descendus à des rabais qui laissaient peu de marge aux entrepreneurs. Le grand établissement en souffrait et les petits n'en profitaient guère. M. Mac-Culloch chercha un remède à cette situation et choisit le plus sûr et le plus onéreux, c'était de se rendre acquéreur de tous les ateliers secondaires pour rester en possession du marché. Son calcul était qu'avant que de nouvelles rivalités se déclarassent, il avait le temps de couvrir par les profits du monopole les frais de cet accaparement. Il avait une autre pensée, plus généreuse que celle-là, c'était de maintenir à Tarare sa bonne réputation pour les apprêts, qui allait se perdant par une exécution incohérente et médiocre. Ce dernier but a été atteint ; l'apprêt s'est relevé en se concentrant dans les mêmes mains ; il est au premier rang en Europe. La réhabilitation est donc complète ; seulement il a fallu y mettre le prix. La fabrique paye à Tarare dix centimes ce qui ne coûte que cinq centimes à Glasgow. L'écart est

grand; ni la main-d'œuvre ni le prix des matières ne le justifient. La cause en est dans l'amortissement des rachats, qui ont amené l'extinction de la concurrence, et aussi dans la situation de la fabrique, qui ne peut fournir un travail plein au grand établissement d'apprêts. Les prix des façons comprennent à la fois un remboursement et une indemnité pour les chômages. Ce régime est défectueux et il est à désirer qu'il s'amende; nuisible à la fabrique, il nuit à l'apprêteur lui-même. En chargeant l'étoffe d'un tribut trop fort, l'apprêteur diminue la convenance qu'il y a à produire; il est cause, au moins en partie, de cette insuffisance des quantités dont il se prévaut pour maintenir les hauts prix de l'apprêt. Il méconnaît aussi son intérêt en offrant trop de prise à une concurrence nouvelle qu'avec plus de discrétion il eût pu s'épargner. Déjà, en effet, des ateliers d'apprêts s'élèvent et se multiplieront si la même marge existe. Nous vivons daus un temps où les vasselages ne durent pas; s'il s'en crée d'artificiels, la force des choses en fait promptement justice.

L'établissement d'apprêts embrasse une suite d'opérations qui prennent les pièces à l'état de chiffons, pour employer le mot reçu, et les livrent tout achevées. La même pièce passe par sept ou huit mains avant d'arriver au point où elle est propre à la vente. La plus curieuse de ces préparations est celle qui a lieu dans les séchoirs, où des jeunes filles agitent de longues pièces de mousseline que saisit une température de 35 à 38 degrés. C'est tout au plus si l'on peut, en venant du dehors, supporter pendant quelques minutes le séjour de ces fournaises, et on a quelque peine à comprendre que des êtres humains puissent y tenir tous les jours et pendant douze heures. D'autres ateliers d'étirage sont chauffés au même degré; dans les uns et les

autres les hommes travaillent le buste nu et les femmes aussi peu vêtues que la décence le permet. Il ne semble pas qu'avec ce mélange et cette tenue ces ateliers offrent plus de dangers pour les mœurs que les ateliers ordinaires. On les compose, il est vrai, avec quelque soin; les hommes sont des ouvriers d'élite. Les entrepreneurs ajoutent que cette atmosphère n'est pas préjudiciable à la santé. Par les froids les plus vifs, les jeunes filles entrent, disent-ils, dans ces salles surchauffées et en sortent sans prendre beaucoup de précautions contre d'énormes différences de température. Il y aurait donc, pour ce rude travail, des grâces d'état; l'assertion est à vérifier. Ces services sont d'ailleurs bien rétribués, pour les hommes surtout; les salaires atteignent 3 fr. et 3 fr. 50 c., ils ne descendent pas au-dessous de 1 fr. 25 à 1 fr. 50 c. Dans le pliage et le pressage, ces taux sont même dépassés, à raison d'une tâche qui demande plus d'habileté de main. Le sort des ouvriers de l'apprêt serait ainsi de quelques degrés préférable à celui de la généralité des tisserands fixés dans la ville.

Dans les campagnes, ce sont d'autres conditions que l'on rencontre pour les salaires. Les comptes doivent se faire différemment pour ne pas dégénérer en fictions. Le prix du salaire urbain peut être évalué par jour, quoiqu'il y ait un peu d'éventuel dans le calcul; pour le salaire rural, il est impossible de prendre la même base. Rien de moins déterminé ni de plus susceptible de variation que la journée du travail industriel là où il ne relève que de la volonté et où d'autres travaux l'interrompent. Quand on dit, par exemple, qu'une brodeuse gagne de 50 à 60 centimes par jour, cela ne signifie pas qu'elle gagne pour trois cents jours ouvrables 150 et 180 fr. par an. Elle y arrive-

rait si elle brodait constamment sans se détourner ni se distraire : mais ce n'est jamais le cas. La broderie ne vient qu'après le soin de la ferme, du bétail, du ménage, comme intermède et comme supplément. On y met la main quand on veut et on en tire ce que l'on peut. Une brodeuse en moyenne n'obtient guère de son crochet que 70 à 80 fr. par an. Elle a reçu le tissu, le dessin, le coton à broder ; elle rendra l'ouvrage au bout de quatre, cinq, six mois, à son gré et sans échéance précise. A raison de cette latitude, elle regarde moins au prix des façons. Il en est à peu près de même pour les mousselines ; le tisserand ne prend pas d'engagement fixe pour la livraison, et son compte est aussi malaisé à faire que celui de la brodeuse. C'est aussi à façon qu'il traite ; dans une journée pleine, l'homme gagnerait 1 fr. 50 c., la femme 1 fr. et 1 fr. 25 c. Ces journées pleines sont rares dans le cours de l'année, et quatre mois durant le métier est mis à l'écart. Lorsqu'au milieu de ces alternatives un tisserand d'unis arrive à tirer 200 francs de sa navette, il est satisfait de son lot. En effet, il n'est point à plaindre. Souvent sa maison lui appartient, son métier presque toujours. Tant que les travaux de la terre donnent, le tissage est délaissé ; ils se raniment quand les mois pluvieux et sombres commencent. Alors tous les bras appartiennent au coton ; il est la providence de la chaumière. Le spectacle que présentent ces petits intérieurs est des plus sains et des plus satisfaisants ; point d'oisif, point d'indolent ; ils feraient ombre dans cette activité. L'homme ourdit, les enfants font les canettes, la femme et les filles brodent. Toute ferme, toute métairie est un atelier ; l'étable même en sert, et il n'est pas rare d'y voir de grands garçons de vingt ans exerçant leurs doigts sur un tambour à broder après avoir remué la

litière. L'exécution ne souffre pas de ce mélange d'occupations; en général elle reste propre et délicate. Aucune race n'a plus de dextérité; pour le travail comme pour les mœurs, elle est des meilleures que l'on connaisse.

Les articles qui sortent de ses mains varient sans cesse et à l'infini; toute l'échelle des prix et des qualités y est parcourue, depuis la mousseline de 15 centimes le mètre jusqu'à celle qui vaut 6 francs, depuis les rideaux brodés de 8 francs la paire jusqu'à ceux qui coûtent 120, 200, 500 francs la paire. La gamme des numéros pour les fils employés part du 30 et aboutit au 300. Ainsi d'un côté Tarare dessert une clientèle de luxe et de l'autre s'adapte aux plus modestes besoins. On est arrivé, pour quelques genres, à des rabais inimaginables: par exemple des cols pour femmes, brodés, à 1 fr. 25 c. et 1 fr. 50 la douzaine. D'autres genres sont et restent l'apanage exclusif du pays; c'est le cas des tarlatanes pour moustiquaires et robes. Enfin, en vue de l'Afrique, on a copié les tissus que produit l'industrie moresque, les haïcks, les tanjebs, avec un degré de ressemblance suffisant pour que le goût des indigènes s'en soit accommodé. Près de ces tissus légers qui datent des essais de Simonet se sont maintenus les tissus forts, les futaines qui appartiennent à une époque plus ancienne. Villefranche et Thizy sont les grands marchés de ces étoffes communes. J'ai passé à Thizy une journée pour mieux voir comment s'y traitent les affaires; rien n'est plus curieux. Ce bourg est situé au cœur des plateaux où l'industrie du coton a son siége; ordinairement désert et silencieux, il s'anime les jours de halle au point de rendre la circulation difficile. Vers dix heures du matin, arrivent des communes environnantes des milliers de campagnards, gros tisserands, agents de fabriques, commissionnaires,

avec le chapeau aux larges ailes et le parapluie de coton, intrépidement porté même par un beau soleil. Ils prennent d'assaut les trois ou quatre rues qui aboutissent à la grande place, toutes largement pourvues de cabarets et de cafés, où les accords commencés en plein air s'achèvent devant quelques bouteilles. Au nombre des bouteilles vidées on peut mesurer l'importance de l'opération. Pendant six heures, acheteurs et vendeurs restent en présence, se prenant, se quittant jusqu'à ce que chacun ait rempli d'une manière plus ou moins heureuse l'objet qu'il s'était proposé. La journée finit comme elle a commencé : dans les auberges; elle a été à peu près bonne pour tout le monde; celui-ci a vendu ses fils, celui-là ses tissus; on la clôt par un repas copieusement arrosé. C'est de tradition, et dans ces montagnes les traditions sont tenaces, comme on va en juger par un trait. Un usage qui vient de loin alloue dans le mesurage un pouce par aune comme faveur et tolérance; c'est-à-dire qu'après chaque aune mesurée l'acheteur pose son pouce sur l'étoffe en l'équarrissant du mieux qu'il peut et que la nouvelle aune ne part qu'au delà de cette bande gratuitement cédée. Dans cette singulière manière de mesurer il est évident que les pouces les plus larges couvrent plus d'étoffe que les autres et constituent un avantage pour leurs heureux possesseurs. Quelque effort qu'on ait fait, on n'a pu encore supprimer ni ce boni, ni la façon primitive dont il s'applique; on l'a seulement aggravé en posant le pouce après chaque mètre comme autrefois on le posait après chaque aune. La tradition est restée sauve, et ici comme partout, dans la réforme décimale, les fractions ont été pour les habiles au préjudice des inexpérimentés.

Ces étoffes communes de Thizy et de Villefranche ont

un débit régulier dans nos provinces méridionales où, pour certains emplois, le coton supplée la laine. On les tisse à poils droits, soit unis, soit à côtes, de manière à simuler la peluche ou le velours. Quelques-uns de ces produits étonnent par leur bonne apparence autant que par la modicité de leur prix. Pour les établir plus économiquement, il n'est sorte de matière que l'on n'emploie. Durant mes visites aux ateliers de la montagne, entre Amplepuis et Thizy, j'entendais parler de cotons gras pour lesquels on réclamait une immunité ou au moins un traitement d'exception dans les tarifs. La franchise des matières premières n'était pas encore en vigueur ni même en perspective. Je m'enquis de ce que pouvaient être ces cotons gras si essentiels à la contrée et demandai à les voir. On me présenta d'affreux échantillons, ayant à peine l'aspect d'un lainage et qu'on ne pouvait toucher sans se souiller les doigts. D'où venaient ces cotons et comment parvenait-on à s'en servir? On me l'expliqua. Ces cotons se composent des balayures des grands établissements, de tout ce qui tombe soit des cardes, soit des peignes, soit des broches, de ce qui se détériore dans le nettoyage des machines et d'autres emplois. Ce sont des rebuts. La filature de premier ordre dédaigne de les traiter elle-même ; ils viennent presque tous aboutir aux petits ateliers du Beaujolais, qui sont les regrattiers de l'industrie du coton. Là on redonne quelque valeur à ce qui n'a guère l'air d'en avoir. On entreprend ces matières qui suintent l'huile et gardent en suspension la poussière ; on les délivre de ce qu'elles ont de plus impur, on les bat, on les blanchit, on les file, on les ourdit, on en tire des produits de grains et d'aspects différents, les uns blancs, les autres en couleur, propres aux consommations les plus variées et dont les

prix descendent à 30 centimes le mètre pour remonter jusqu'à 2 fr. et 2 fr. 50 c. dans les articles qui ont plus de consistance et de corps. Même dans ces fabrications modestes, la fantaisie se donne carrière ; si le goût n'en est pas toujours pur, il est du moins approprié, et c'est de là que nous viennent ces draps de coton chinés et jaspés qui, en pantalons ou en vestes, manquent rarement leur effet et que portent si fièrement nos élégants de village.

Dans toutes ses branches, on le voit, l'effort de cette fabrique a été constant et heureux; montée comme elle l'est, elle est parvenue à mettre de son côté la chance et le renom. Faut-il qu'elle s'en tienne là et qu'elle persiste dans les procédés qui lui ont réussi? Ce serait beaucoup risquer. Toute cette industrie, commune ou raffinée, est une industrie à la main, tandis qu'ailleurs on la traite mécaniquement. Pour le tissu ordinaire, c'est une règle qui, bientôt, aura peu d'exceptions; pour le tissu fin, on en est arrivé aux fils du numéro 130 métrique. A Glasgow, à Mulhouse, à Saint-Quentin, la mousseline se fabrique très-couramment sur des métiers mécaniques qui battent de 120 à 140 coups à la minute. Tarare résiste encore pour plusieurs motifs : d'abord le haut prix du charbon, qu'on ne transporte sur ces plateaux qu'avec des colliers, puis une différence dans le grain et l'apparence du produit, suivant qu'il est fabriqué mécaniquement ou manuellement. Le problème consiste à employer les procédés économiques et rapides sans déchoir pour la qualité. Quelques fabricants, plus hardis que les autres, n'en désespèrent pas; il y a eu des essais à Amplepuis et à Saint-Symphorien pour les articles de doublures, il y en a un à Cuinzier, où l'on commence à faire de la véritable mousseline sur des métiers battant à grande vitesse. Ces exemples

auront bientôt tranché la question; on verra à quels résultats ils aboutissent. Il y a à Tarare un peu de répugnance pour les nouveautés; mais la population est trop bien douée pour laisser échapper sa fortune, faute de quelques efforts faits à propos.

On raconte dans le pays que, lorsque Simonet, vieux et infirme, se vit obligé de suspendre son travail et de commencer une liquidation qui devait engloutir son patrimoine, il réunit ses ouvriers pour prendre congé d'eux.

Cette scène fut simple et touchante : « Mes enfants, leur dit-il, j'avais mon rêve, et j'y ai poussé tant que l'argent et les forces me l'ont permis. Je voulais vous donner une mousseline comme l'Inde même n'en connaît pas; j'y ai échoué. Je voulais vous donner des fils aussi parfaits que ceux de la Suisse; je n'y ai pas trop réussi. Est-ce à dire qu'on n'y réussira pas? On y réussira, et cela avant peu de temps; j'ai commencé, d'autres achèveront; j'y ai laissé tout mon bien, d'autres y feront des fortunes. Maintenant écoutez-moi; vous avez des métiers qui m'appartiennent; gardez-les, je vous les donne; ils vous rendront des services. Je laisse à Tarare le goût de la bonne mousseline; c'est un goût qui ne lui passera plus. Gardez donc vos métiers, et quand vous les remettrez en mouvement, souvenez-vous des derniers mots de votre vieil ami. »

Simonet avait raison, le germe échappé de ses mains était tombé en bonne terre, et il n'est pas rare de retrouver encore à l'œuvre, dans les chaumières de la montagne, quelques-uns de ces métiers à peignes de jonc que le précurseur de la mousseline leur avait libéralement distribués.

CHAPITRE VII

LE NORD DE LA FRANCE

SAINT-QUENTIN. — LILLE. — ROUBAIX. — AMIENS.

Pour concentrer mon sujet, je réunis ici dans un même groupe toutes les provinces qui, au nord de Paris, filent, tissent et impriment le coton; si les genres sont variés, le mode d'exécution est à peu près le même; les mœurs, les habitudes ne diffèrent pas sensiblement; le partage du travail entre les campagnes et les villes se fait dans des conditions identiques; les analogies se retrouvent dans la race, dans la tradition, dans l'aspect des lieux, dans tout ce qui dénonce une communauté d'origine.

Ces vastes plaines, qui s'appuient d'un côté à la Manche, de l'autre aux Ardennes et qui comprennent l'ancienne Flandre, le Hainaut, la Picardie et l'Artois, ont été, de temps presque immémorial, le siége d'une activité où l'industrie se combinait avec l'agriculture. La matière du travail a pu changer sans que le travail se soit interrompu; ces populations laborieuses savaient se conformer aux goûts et aux besoins de leur époque. Aucune découverte

ne les trouva en défaut; elles tissèrent la laine et le lin avant que le coton fût venu prendre place sur leurs métiers. Heureuses si ces révolutions de l'industrie eussent été leur seule épreuve! La guerre les vouait à de bien autres calamités. Ces provinces ouvertes changeaient de maîtres à chaque siècle; les ducs de Bourgogne, l'Autriche, l'Espagne se les passaient de main en main; l'Angleterre y opérait des descentes et y livrait ses grandes batailles; la dévastation s'y promenait sous toutes les formes et sous tous les étendards. Quand on songe à ces désordres et à ces violences, aux exactions qui accompagnaient les changements de régimes, il y a lieu de s'étonner qu'un travail régulier ait survécu à tant de causes de désorganisation et que la patience des hommes ait été plus forte que les vicissitudes du sort.

Ce serait une curieuse recherche à faire que celle des motifs qui ont présidé à la distribution des industries et les ont dévolues par préférence à telle ou telle localité, à telle ou telle race. Ce qui frappe d'abord, c'est de voir les plus considérables s'établir sur des points donnés, avec une variété de circonstances qui ne permet pas de ramener à une loi uniforme le fait de leur établissement. En Angleterre, les comtés du nord et les districts tempérés de l'Écosse ont la meilleure part dans ce mouvement; en France, c'est au nord également, à l'est et à l'ouest qu'il se développe avec le plus de suite. Dans certaines provinces il est nul pour ainsi dire; les grands pays à blé comme la Beauce et la Brie, les pays à vignobles comme la Gironde, la Provence et la Bourgogne, ont peu d'industries accessoires. Une sorte d'arbitraire règne dans ces répartitions. On ne peut pas dire qu'elles dépendent d'une manière absolue ni de la position ni du degré d'altitude. Il y a des fabrications

comme la soie que l'on rencontre dans la plaine comme dans la montagne; le coton même, qui est plutôt l'hôte des latitudes froides, se retrouve dans les bocages de la Vendée. En poussant l'examen plus loin, on découvre de singuliers contrastes. Telle industrie s'arrête devant un ruisseau, telle autre cesse brusquement sans limites apparentes. Il est des chaînes dont elles n'occupent qu'un des versants, d'autres où elles ne se montrent que dans des vallées intérieures. Pour celles qu'animent des chutes d'eau, l'assiette est naturellement déterminée; mais combien d'autres, et c'est le cas pour le tissage à bras, se groupent au hasard et sans règle bien évidente! A étudier les choses en détail, peut-être trouverait-on le mot de ces situations disparates tantôt dans des convenances de voisinage, tantôt dans des pratiques héréditaires, quelquefois dans la volonté d'un homme qui mène à bien une spéculation. Aucun sujet ne comporte plus de nuances; les saisir serait impossible, et d'ailleurs cela importerait peu. Il suffit de s'assurer si, au-dessus de ces accidents secondaires, il n'existe pas quelques causes générales qui les éclairent et les dominent, et sur lesquelles l'attention puisse être dirigée avec quelque certitude et quelque fruit.

Parmi ces conditions déterminantes, il n'en est point de plus active que la densité des populations. Beaucoup d'industries en sont nées et lui doivent leur succès. Il va de soi que partout où il y a des heures libres et des bras disponibles, un effort se fasse pour remplir ces heures et occuper ces bras; si la besogne directe manque, c'est à une besogne indirecte qu'on a recours. Il faut que l'équilibre se rétablisse sous peine d'une insuffisance de ressources, et quand le travail, sous une forme ou sous une autre, n'intervient pas, c'est l'émigration qui y pourvoit par les vides

qu'elle opère. On le voit en Westphalie, où l'expatriation ne commence qu'au delà des limites du développement industriel. Tant que le sol de la patrie peut les nourrir, les populations lui restent fidèles; elles ne s'en éloignent qu'à regret et sous l'aiguillon de la nécessité. Il ne suffit pas que la terre soit féconde, qu'elle paye amplement les services, il faut encore que, dans l'espace qu'ils occupent, les hommes s'emploient fructueusement. Quel plus beau pays que les Flandres, où toutes les cultures sont possibles et profitables? Il ne semblait pas qu'une contrée si favorisée pût porter trop d'enfants, ni qu'avec une nature si généreuse il pût y avoir des misérables. Il y en a pourtant, il y en a eu de tous les temps, l'histoire le témoigne. La famine a plus d'une fois sévi dans les plus riches campagnes qui soient au monde; sans l'industrie elles se seraient dépeuplées. Les biens de la terre sont soumis à des alternatives que l'industrie corrigeait et tempérait; elle était l'accompagnement obligé de la densité des populations, elle en était le seul remède. On conçoit sans peine comment les choses ont marché. Les entrepreneurs d'industrie avaient sous la main, presque à leur merci, une légion d'ouvriers que le besoin rendait accommodants; ils les ont enrôlés de proche en proche en mesurant leurs salaires sur le profit qu'ils en retiraient. Des deux côtés la convenance a cimenté et étendu les rapports. L'esprit d'entreprises trouvait des auxiliaires; les bras en excès avaient un emploi. C'est ainsi que ce mouvement s'est répandu dans les provinces où des populations surabondantes appelaient, comme moyen de se suffire, un supplément d'occupation.

Voilà déjà deux causes générales qui ont concouru à la distribution des industries, la convenance et la nécessité; il faut y ajouter maintenant le goût du travail. C'est à ce

signe qu'on reconnaît les vocations sérieuses; il varie dans les groupes comme dans les individus. De ce qu'un travail est nécessaire il ne s'ensuit pas toujours qu'on l'accepte. En cela comme en toute chose il y a des aptitudes, des dispositions particulières. Le travail est comme le grain qui germe ou se dessèche suivant le sol où il tombe. A quoi tiennent ces différences? A la qualité des races et à la nature du climat. Pour peu que l'on ait vécu parmi les populations industrielles, il est facile de s'assurer qu'elles ont une physionomie qui leur est propre et en fait comme une famille à part dans la grande communauté. Là même où l'industrie est mêlée à l'agriculture, on peut, avec quelque sûreté dans le coup d'œil, distinguer laquelle des deux domine. L'action du climat est plus marquée encore que celle de la race. Tant que l'industrie a gardé un caractère domestique, elle a eu le monde pour domaine et a souri même aux populations que le soleil énervait par ses ardeurs. Vivant de peu et ne travaillant que pour leurs besoins, ces populations se prêtaient à des tâches qui n'excédaient pas leurs forces et répondaient à leur goût. C'était comme un âge d'or qui se conciliait avec une certaine indolence dans les allures. Avec la vapeur et les établissements mécaniques, l'âge de fer a commencé, et peu à peu l'industrie a quitté les horizons radieux pour le pays des brumes, en remplaçant un travail modéré par un régime d'activité dévorante. C'est vers le nord-ouest de l'Europe qu'alors elle s'est visiblement portée. Elle y trouvait des hommes que des besoins plus vifs et plus raffinés sollicitaient à y subvenir par une plus grande dépense de forces, et dont l'énergie et l'aptitude semblaient croître en raison des sévérités du climat. Sous cette influence le déplacement de l'industrie a eu lieu, et d'une manière si appa-

rente que les yeux les moins attentifs en ont été frappés. Ce coin du monde est devenu comme un laboratoire universel. Ces toiles qu'autrefois l'Europe recevait de l'Inde, où la main-d'œuvre ne représente que la valeur de quelques poignées de riz, c'est l'Inde aujourd'hui qui les reçoit de l'Europe, malgré la charge des distances et de salaires relativement élevés. Le Midi est vaincu dans cette lutte où il n'oppose que son art et ses bras au génie du Nord qui a livré à l'homme le secret de sa puissance, lui a appris à mieux disposer de lui-même et de la nature devenue son agent. Qui pourrait dire jusqu'où iront ces empiétements? Ils n'auront de limites que dans les lois éternelles qui président à la distribution des biens de la terre et qui, en laissant une marge aux peuples les mieux doués, ménagent aux plus dépourvus des compensations inattaquables et une part d'héritage qui n'est pas susceptible d'aliénation.

Aucune région ne réunit plus que celle qui nous occupe les conditions générales auxquelles est subordonné l'établissement des industries : densité des populations, qualité des races, aptitude, goût du travail. Il faut y ajouter une opiniâtreté dans les habitudes qui se prête mal aux changements les mieux justifiés. Dans l'enquête qui a eu lieu récemment, le témoignage des fabricants est sur ce point à peu près unanime. Leurs ouvriers, ont-ils dit, formés dès l'enfance au travail à la main, résistent de toutes leurs forces à l'emploi des moyens mécaniques. Une réduction sur les salaires les effraye moins qu'une révolution dans les procédés. Tel serait, assure-t-on, le sentiment qui domine parmi les deux cent mille tisserands à bras répandus dans nos provinces du Nord. Peut-être n'est-ce là qu'une interprétation un peu libre, qui traduit mieux les impressions

du fabricant que celles des hommes qu'il emploie. Il est difficile que l'ouvrier ait du goût pour le changement quand le patron en a si peu. Cependant on ne saurait se dissimuler qu'il n'y ait là une entreprise considérable qui demandera, pour être conduite à bien, de la persévérance et de la bonne volonté. Pour la filature la question est vidée; pour le tissage elle est ouverte. On pouvait l'ajourner naguère; aujourd'hui elle a un caractère impérieux. Quand, dans les districts manufacturiers de l'Angleterre et de l'Écosse, le métier mécanique s'empare non-seulement des tissus communs, mais des tissus légers, il est impossible que Saint-Quentin, Amiens, Lille et Roubaix persistent à s'en tenir au métier à bras comme principal instrument. On a souvent dit que l'industrie est un combat; s'il en est ainsi, le premier soin des belligérants doit être de perfectionner leurs armes et de mettre au moins cette chance de leur côté. Qu'il y ait des causes d'infériorité inhérentes aux lieux où l'industrie s'exerce et devant lesquelles échoue l'effort le plus intelligent, c'est un fait qu'en écartant les exagérations tout esprit sensé doit reconnaître, mais qui ne justifie ni n'excuse les cas où l'effort reste en deçà de ce qu'il pourrait être et où l'infériorité, de forcée qu'elle était, devient volontaire. Il est dans la nature des intérêts de préférer les voies commodes aux voies laborieuses; ils ne se portent en avant que quand ils se sentent menacés et n'ont de hardiesse que quand il s'agit de se défendre. Aussi s'écoulera-t-il plus d'une année avant que, dans nos provinces du Nord, le travail mécanique ait remplacé le travail à la main. Dans quelques villes la réforme commence : Saint-Quentin et Roubaix ont quelques ateliers; Lille également; Amiens en prépare. Il y a partout des préventions à détruire et des résistances à vain-

cre; le mouvement ne s'accélérera que sous l'influence d'un mot cruel, la nécessité.

Quelques accidents de la vie des ateliers semblent de loin en loin donner raison à une conduite expectante, et c'est l'occasion d'en parler ici. Entre les ouvriers distribués dans les campagnes aucune entente n'est possible; ils ne peuvent pas se concerter pour faire la loi. Jamais parmi eux n'ont éclaté de ces agitations dont le salaire est l'objet, et qui ont si longtemps troublé dans un pays voisin le régime des industries. A en juger par des symptômes récents, on dirait que ce mal nous gagne et que des lois rigoureuses ne nous en préservent pas. Rien ne ressemble encore chez nous à ces coalitions terribles qui, de 1838 à 1846, ont mis en Angleterre des comtés entiers en interdit, et plus d'une fois ont dégénéré en révoltes à main armée. Ce n'est pas même l'équivalent de ces grèves savantes qui tiennent une industrie en suspens comme à Londres, embrassent tout un corps de métiers, ont leur caisse et leur comptabilité et ne ménagent pas les sacrifices, pourvu que la fortune des entrepreneurs en soit entamée. Ces mœurs ne sont pas les nôtres, et pourtant çà et là, au milieu du calme des esprits, on s'étonne d'apprendre que des corps d'état ont refusé leurs services et que des ateliers ont été désertés. Pour rétablir l'ordre, il faut que la loi s'en mêle et sévisse contre les meneurs. Ayant à choisir entre la liberté des transactions et la sécurité publique, la loi a sacrifié la liberté à la sécurité; tant qu'elle existe il y a lieu de s'incliner devant ses prescriptions. Toujours est-il que, même avec cette menace, la disposition constante d'une agglomération d'ouvriers est la discussion des salaires. Leur prétention est que le patron ne compte pas seul pour eux et ne compte pas sans eux. Ce

sentiment est si naturel qu'il est douteux que la perspective d'une peine puisse toujours l'étouffer, et plus les industries se concentreront, plus il aura l'occasion d'éclater. De là chez le fabricant une préférence instinctive pour le régime où le salaire ne se discute pas, où prenant les hommes en détail, isolés les uns des autres, il garde le rôle prépondérant et n'a pas à redouter les conséquences d'une ligue qui se formerait contre lui. Cette manière de traiter a ce côté d'avantageux qu'elle assoupit les plaintes et exclut les orages; aucune fermentation n'est possible parmi des éléments qui ne se mettent point en contact. Mais, d'un autre côté, c'est un état de choses d'où la vie se retire; qu'on s'y prête ou qu'on s'en défende, l'industrie prend une autre direction. Avant peu le choix ne sera plus permis, et pour les deux cent mille tisserands de nos provinces du Nord, ce qui est l'exception deviendra la règle, et ce qui est la règle deviendra l'exception. Sans doute il y aura lieu alors d'examiner d'un œil plus ferme les rapports du patron et de l'ouvrier; de nouveaux droits naîtront d'une responsabilité plus directe. Ouvriers et patrons seront beaucoup plus en présence et se mesureront de l'œil plus souvent. Ma conviction est qu'ils finiront par s'entendre et y gagner les uns et les autres; l'avancement de l'industrie sera la suite et fera les frais de ce rapprochement; les préventions seront désarmées par l'intérêt commun. Il dépend des parties intéressées de hâter ces résultats par une volonté résolue et de retrancher des difficultés de la tâche celles qu'engendrent les hésitations et qu'aggravent les ajournements.

Dans ce passage du travail à la main au travail mécanique, comment convient-il de procéder? Comment avec les débris des anciens cadres composer les cadres nou-

veaux? C'est une œuvre où l'expérience parlera plus sûrement que le conseil et où l'inspiration particulière aura une grande part. Les modes d'exécution varieront suivant les lieux, les circonstances et les besoins. Ici comme partout il y aura des exemples hardis dont le gros des fabricants profitera. Tous les calculs démontrent que l'emploi des moteurs dans le tissage assure de 20 à 25 p. 100 de bénéfice sur l'emploi direct des bras. C'est une marge assez belle pour couvrir, dans une courte période, les frais de premier établissement, et un tel avantage que, sous peine de ruine, il faudra que tous y visent quand il sera acquis à quelques-uns. Par exception et sur certains points, le travail à la main aura des motifs de se maintenir. Il persistera là où la délicatesse du produit exige un soin plus attentif, pour les tissus d'une grande finesse, pour quelques tissus en couleur dont les prix permettent de ne pas regarder d'aussi près aux dépenses de l'exécution. Peut-être l'ancien mode persistera-t-il également dans les localités qui se refusent à l'introduction d'autres moyens et qui, par des rabais sur les salaires, lutteront jusqu'à épuisement de forces. Ces phénomènes de vitalité se retrouvent même dans les pays les plus avancés en industrie, tant est puissant chez l'homme le ressort de la volonté. En Angleterre, au milieu des ateliers les plus grandioses, on rencontre çà et là, dans des chaumières, quelques pauvres tisserands restés fidèles à leurs vieux métiers et qui se défendent avec leurs bras contre la vapeur qui les entoure. Nous aurons dans nos provinces du Nord les mêmes contrastes sur des proportions plus grandes. Longtemps on y verra aux prises l'ancien travail et le nouveau, jusqu'à ce que le premier succombe par impuissance ou par désuétude. Il n'est plus dans la puissance

humaine d'empêcher cette révolution de s'accomplir et d'épargner aux populations les épreuves qui y sont attachées. Seulement il est possible et il serait sage d'en atténuer les effets là où ils peuvent être atténués. On sait avec quel entraînement le peuple des campagnes se porte aujourd'hui vers les villes; le goût, l'attrait du séjour y contribuent autant que l'élévation du salaire. Les mœurs s'en ressentent, la richesse du pays en est affectée. Tout conseille donc de ne pas fournir des occasions de plus à ce déplacement contagieux. Dans ce sens, il est à désirer qu'en changeant de procédé l'industrie du tisserand ne change pas de siége et n'envoie pas dans les villes un contingent nouveau. Elle peut rester où elle est sans déserter ses intérêts ni forcer ses convenances. Les villes avec leurs octrois et leurs cabarets sont à la fois une résidence coûteuse et une mauvaise école pour les ouvriers ; on ne s'y loge et on n'y vit qu'à des conditions qui aggravent forcément le prix des salaires. Des tissages mécaniques, distribués par groupes dans les campagnes, écarteraient ces inconvénients pour ne garder que leurs avantages ; l'industrie, en se perfectionnant, resterait dans le même cadre, laisserait les hommes où ils sont, avec leurs habitudes, leur condition et leurs mœurs. Ce serait toujours une fabrication rurale, mieux armée seulement et en mesure de mieux faire. Le tissage n'a pas besoin, comme la filature, de vastes ateliers où les frais généraux décroissent en raison de l'importance du travail; il s'accommode d'établissements plus modestes dont le principal avantage est d'être situé au cœur des populations qui en vivent et qui, à raison du voisinage, peuvent consentir à des salaires plus discrets. C'est ainsi que les choses se sont passées dans les Vosges, où l'on a su occuper les ouvriers de la montagne sans les

déplacer et où les ateliers mécaniques, habilement distribués, n'ont pas fait le vide autour d'eux, ni troublé les existences.

En allant vers le nord et sur la limite des provinces qui travaillent le coton, le premier foyer d'industrie que l'on rencontre est Saint-Quentin. De l'éminence que la ville couronne on peut embrasser, à plusieurs lieues à la ronde, les campagnes sur lesquelles s'étend le réseau de son travail. C'est à ce travail que de tout temps elle a dû sa réputation et sa fortune. Elle est en même temps un exemple de la rapidité avec laquelle l'économie des fabriques change d'objet et de forme. Dans les débuts du siècle, Saint-Quentin appartenait d'une manière presque exclusive à la filature et au tissage du lin; elle a quitté le lin pour le coton, en ne gardant de son ancienne industrie que des articles de mélange. A ne voir que la ville, on n'aurait qu'une idée bien incomplète du mouvement d'affaires dont elle est le siége. Par le mouvement des opérations de la succursale de la Banque qui y est établie on en pourra mieux juger. D'un escompte de 18 millions environ qui marqua, en 1838, l'année de ses débuts, elle est arrivée en 1857, dernière date de mes renseignements, à 131 millions. Cela tient à ce que Saint-Quentin n'est pas seulement une fabrique, mais un comptoir. Elle n'a que cinq filatures et quelques ateliers de tissage; mais autour d'elle et dans un rayon étendu, cent hameaux, villages ou bourgs tissent les calicots, les jaconas, les organdis, les nansouks, qui viendront recevoir dans la ville leurs dernières façons et leurs derniers apprêts. Il faut voir en détail cette fabrication ingénieuse pour comprendre ce que l'art urbain y ajoute de prix. Ces étoffes qui arrivent de la campagne ont peu d'apparence : elles en prennent sous

des mains habiles qui leur donnent de la consistance et de l'éclat. Tel piqué pour gilets ou pour robes ne dit rien à l'œil en sortant du métier, qui, sous l'apprêt, se relève et arrive à des effets qui séduisent. Tantôt cet apprêt est lisse, tantôt moiré, suivant l'emploi ou la destination de l'étoffe. A voir ces préparations, où règne une grande variété, il est difficile de croire sur parole les fabricants du pays qui se tiennent pour inférieurs aux Anglais en matière d'apprêts. J'ai pu comparer, et en plus d'un genre il m'a semblé que nous étions au moins leurs égaux. Dans la manière dont les Anglais préparent, il y a un effort visible et une certaine roideur, tandis que nous savons garder le point où la consistance n'exclut pas la souplesse. Charger les tissus outre mesure peut être un calcul d'industrie, ce ne sera jamais une œuvre de goût. C'est là notre lot : sachons nous y tenir et n'altérons pas nos qualités dans l'imitation de celles d'autrui.

Cette habitude de se déprécier soi-même est comme une épidémie qui a passé dernièrement sur la France, et il est bon d'y insister. C'est sur nos ouvriers qu'elle a surtout porté, et dans la bouche des fabricants elle n'est pas seulement une injustice, elle est une ingratitude. De l'Est, de l'Ouest, du Nord, la même accusation s'est élevée contre les services de nos ouvriers, et le même doute sur ce qu'il est permis d'en attendre. Les formes ont varié ; ici plus vagues, là plus précises ; à Saint-Quentin on est allé plus loin, on a eu recours à des chiffres pour fixer la qualité des hommes. On a dit qu'un tissage de 500 métiers, en Angleterre, produirait presque moitié moins, si ce même tissage, avec son même outillage, se trouvait transporté en France. Ce qui signifie qu'en matière d'industrie, un Anglais vaut deux Français. Quand cela serait, il y

aurait peu de fierté dans cet aveu ; mais cela n'est pas, la conscience publique l'atteste. De semblables exagérations tombent d'elles-mêmes ; pour en avoir raison, il suffit de les signaler. Cependant il y a là une nature d'arguments qu'au fond il est utile d'examiner. Nul doute qu'entre un peuple qui a une pratique acquise et un autre peuple qui a une pratique à acquérir, des différences notables n'existent dans la manière dont un travail s'exécute. C'est une éducation à faire, et jusqu'à ce qu'elle soit achevée un écart se maintient, il diminue avec le temps et doit cesser quand l'instruction est complète. Ici pourtant se présente une autre question. Il y a entre les races des variétés d'aptitudes qui les placent les unes à l'égard des autres à l'état d'infériorité ou de supériorité permanentes et qui, quelque effort que l'on fasse, laisseront toujours une distance entre les plus favorisées et celles qui le sont moins. La nature n'a pas départi ses dons ici-bas d'une manière égale ; tel peuple excelle dans la guerre, tel autre dans les arts ; aucun n'arrive en toute chose au premier rang. Serait-il donc vrai qu'en ce qui concerne l'industrie, il faut nous contenter du second, et que prétendre au delà serait excéder les bornes d'une ambition raisonnable? Serions-nous sur ce point frappés d'une incapacité originelle qui nous permet de végéter plutôt que de vivre, qui tient au tempérament plus qu'au régime et dont aucun effort sur nous-mêmes ne nous laisse de chance de nous relever? On le dit, on le répète, et avec une insistance telle, un tel concert dans les opinions, qu'un certain courage est nécessaire pour dominer le bruit et raisonner de sang-froid.

Il y a d'abord une demande à se faire. Est-il constant que, dans ce que les industries ont de plus délicat, nos ouvriers aient montré une habileté de main, une intelli-

gence d'exécution qui supportent le rapprochement avec ce que peuvent exécuter les ouvriers les mieux doués que l'on connaisse? La réponse n'est pas douteuse; tous les témoignages s'accordent là-dessus. Pour les tissus élégants où l'art donne du prix à la matière, nos ouvriers peuvent avoir des émules, ils n'ont point de maîtres. Aussi bien que qui ce soit au monde ils traitent ce qui exige le plus de soin et comporte les dispositions les plus compliquées. Quand un peuple en est là, on ne peut pas dire que le génie de l'industrie lui fait défaut : il l'a au degré supérieur. Si la soie, le coton et la laine prennent sous ses doigts, dans leurs combinaisons variées, les formes les plus propres à flatter le coup d'œil, il est évident que le meilleur lot lui est échu parmi les dons que la nature dispense. Voilà donc un point acquis; nos ouvriers n'ont rien à redouter de la comparaison dans ce que l'industrie a de plus relevé. D'où vient alors la condamnation dont on les frappe? Elle se résume dans quelques reproches qui tiennent plus à de mauvaises habitudes qu'à un manque d'habileté. Nos ouvriers n'apportent pas, dit-on, dans la besogne la même attention, le même calme, la même activité que ceux du pays voisin. Là où un ouvrier, en Angleterre, conduit quatre métiers, les nôtres n'en peuvent conduire que deux; pour gouverner un banc de 1,000 broches en Angleterre, quatre hommes suffisent; en France il en faut dix au moins. Tels sont les griefs constamment reproduits; quand on visite les fabriques on n'y échappe pas; ils passent de bouche en bouche. Ces griefs n'ont rien de sérieux et on aurait pu s'épargner un dénigrement qui n'a rien de juste ni de digne. Nos ouvriers ne sont pas si dépourvus de tact qu'ils ne puissent emprunter à nos voisins la précision automatique qui, de l'aveu des fabricants, constitue

leur seule supériorité. Cette qualité n'est pas difficile à acquérir ; elle est bien au-dessous de celles que nos ouvriers possèdent. Ils y arriveront par l'expérience, par une surveillance plus grande et un effort plus soutenu ; il n'y a là dedans ni don particulier, ni privilége de race. Quand on se mettra résolûment à l'œuvre, on le verra bien ; les doutes recevront alors un démenti, et il restera à ceux qui les ont émis le regret d'avoir si mal jugé leurs auxiliaires.

On a vu qu'à Saint-Quentin le travail est très-inégalement partagé entre la ville et les campagnes. Les grands établissements, les laboratoires d'apprêts, les magasins, les comptoirs occupent plutôt les hauteurs ; c'est dans les faubourgs, à mi-côte ou dans la plaine, que les petits ateliers se répartissent. Dans les ateliers communs, le régime se rapproche de ce qui existe en Alsace et les prix des salaires ne diffèrent pas sensiblement. Les bons fileurs peuvent gagner jusqu'à 3 fr. 50 c. par jour ; les aides 1 fr. 50 à 1 fr. 75 c. ; les femmes, 1 fr. 25 à 1 fr. 50 c. ; les apprentis, 75 c. à 1 fr. 10 c. Dans le tissage, les prix décroissent ; les mieux payés d'entre les ouvriers arrivent à un salaire de 2 francs par jour, les femmes, 1 fr. 50 c. ; les apprentis, 60 et 70 centimes. Ces ateliers sont en général aérés, bien éclairés et pourvus de bonnes machines. Il n'en est pas de même des petits ateliers, privés d'air et de lumière et garnis de métiers qui ne sont pas toujours en très-bon état. Quand la journée est pleine, ces ouvriers isolés gagnent à peu près autant que ceux des établissements communs. Ici commence, à la surprise des visiteurs, ce travail dans les caves, qui est passé en usage dans les Flandres et auquel les populations ont beaucoup de peine à renoncer. On s'explique qu'à la vue de ces réduits

souterrains, des hommes de cœur aient été saisis d'une émotion et d'une indignation soudaines. Rien de plus triste que l'aspect de ces laboratoires où des êtres humains s'agitent comme des ombres en poussant le battant de leurs métiers. C'est à Lille surtout que ce spectacle s'offrait le plus fréquemment; la ville avait pour ainsi dire deux populations, dont l'une vivait au-dessus, l'autre au-dessous du sol. MM. Blanqui et Villermé ont plus d'une fois tracé l'affligeant tableau de ces demeures infectes et enfumées, où se confondaient des grabats et des métiers, et dans lesquelles l'air manquait aux poitrines. Des familles chargées d'enfants s'y entassaient dans un pêle-mêle qui révoltait la pensée et blessait la pudeur publique. L'éveil une fois donné, il a été impossible de maintenir cet état de choses; l'opinion parlait si haut qu'il fallait y obéir. Une réforme a eu lieu et une grande partie des caves de Lille a été fermée. Croirait-on que cette mesure salutaire a rencontré une opposition très-vive de la part des classes en faveur desquelles on l'a prise? Croirait-on qu'aujourd'hui encore elles la considèrent comme une charge plutôt que comme un bienfait? J'en ai recueilli des témoignages personnels. Beaucoup d'ouvriers que j'ai interrogés m'ont exprimé le regret de ce qu'on les eût contraints, par mesure de police, d'abandonner leurs demeures souterraines. Le motif de ce regret n'était pas dans les prix de ces logements que la concurrence avait renchéris; c'est sur des considérations de métier qu'ils s'appuyaient. Ces caves, avec leur température égale, sont bien plus favorables au traitement du coton que des greniers exposés aux variations de l'atmosphère; on fait sous terre une meilleure besogne qu'à l'air libre; les fils se cassent moins fréquemment et gardent une tension plus uniforme. Aussi les

ouvriers persistent-ils dans leurs préférences quand des interdictions formelles ne s'y opposent pas. Dans les campagnes mêmes, on ménage pour le métier, quand on le peut, un espace en contre-bas du sol pour mieux le mettre à l'abri. Aucune matière n'a plus de susceptibilité que les fibres du coton; la chaleur, le froid, l'humidité en modifient l'état, et le préjugé populaire est d'accord sur ce poiut avec les observations les plus rigoureuses. Dans les ateliers communs, on a soin de tenir les salles où il se tisse chauffées au même degré, et en travaillant sous terre les ouvriers atteignent le même but, l'égalité de température. Le métier mécanique peut seul leur enlever ce goût de troglodytes.

Je n'ai pas à insister sur les petits ateliers que renferme Saint-Quentin; ils ne sont que l'exception; le gros du travail se fait dans les campagnes. Voici comment il est organisé : Les fabricants confient à des contre-maîtres du coton filé, partie en chaîne, partie en trame, et ceux-ci se chargent de le faire tisser moyennant des appointements fixes et une prime convenue pour chaque pièce fabriquée. Entre le contre-maître et le fabricant s'établit un compte qui doit se balancer ou par la représentation des matières, ou par la livraison des produits. Les éléments de cette comptabilité sont des bordereaux qui indiquent, à chaque pièce, le coton employé et le nombre des duites, de manière à rendre le contrôle facile. Pour en assurer l'effet, deux fois par an les fabricants font des inventaires chez les contre-maîtres, et quand il y a des manquants, ces derniers en répondent. Ce régime a ainsi des cadres dans lesquels le travail se meut avec plus d'aisance et qui met deux responsabilités en jeu, celle de l'ouvrier vis-à-vis du contre-maître, celle du contre-maître vis-à-vis des fabricants.

L'ouvrier prend la besogne à la tâche, sans délai fixe pour la livraison; il est dès lors difficile de savoir ce que son travail lui rapporte. On l'évalue à deux francs pour une journée bien employée; je crois que ce chiffre est exagéré et qu'en le réduisant de 25, et même de 50 centimes, on se rapprocherait mieux de la réalité. L'aisance règne pourtant dans ces localités que l'industrie anime. Les tisserands ont presque tous une maison et un petit champ à eux, qu'ils cultivent et dont ils tirent quelques produits pour leur consommation; ce qu'il leur faut en supplément, ils l'ont à bas prix. Avec moins de besoins que leurs camarades des villes, ils ont plus de ressources. La vie est donc facile pour les tisserands ruraux, et, grâce à une double occupation, bien remplie. La seule ombre au tableau est ce fatal cabaret qui semble suivre à la piste les ouvriers d'industrie, se multiplier quand ils deviennent plus nombreux, et qui aujourd'hui va jusque dans le dernier hameau tendre des piéges à leur épargne.

En résumé, ce rayon de Saint-Quentin est des plus intéressants à étudier. Le nombre des articles qui s'y traitent est presque infini et l'assortiment est des plus riches. Nulle part on ne fabrique autant de ces rideaux de mousseline brochée que la modicité de leur prix a mis à la portée de toutes les fortunes. Dans quelques établissements on a réussi à appliquer la mécanique à la broderie et même aux festons, en y employant le procédé Jacquart. Partout on est en recherche des procédés les plus ingénieux et les plus économiques; sur divers points l'Angleterre est devancée, et il est tel de nos brevets qui, en passant le détroit, a donné aux inventeurs de plus grands profits que son exploitation en France. On sent à l'examen de ces faits tout ce qu'il y a de puissance dans le génie industriel

de notre nation. Nous avons l'invention, nous avons le goût ; il ne nous reste plus qu'à prendre confiance en nous-mêmes et à déployer dans nos facultés qui sommeillent, le même ressort que dans nos qualités éprouvées.

Nous voici arrivés à l'agglomération dont Lille est le centre et qui, outre les campagnes dont elle est environnée, comprend des villes importantes, comme Roubaix, Tourcoing, Douai, le Cateau, Armentières et Seclin. C'est l'un des principaux siéges de notre filature qui, en 1860, comptait dans le département près de douze cent mille broches en activité, le cinquième environ du produit total des filatures françaises. On évalue à 50 millions de francs le coût des constructions et des instruments que ce travail représente. Pour atteindre ces proportions, il a fallu défrayer par un effort soutenu des services qui allaient croissant et doubler en dix ans un matériel qui, à la date de 1849, n'était encore que de 550,000 broches. Tel est pourtant l'essor qu'a pris la consommation des tissus, que, de divers côtés, on a accusé la filature de ne répondre que lentement et insuffisamment aux besoins des industries qui en dépendent. Au lieu de tenir l'approvisionnement au-dessus et même au niveau du débouché, elle attendait, disait-on, que des vides se fussent faits et profitait de ces vides pour relever les prix. On a vu que Tarare n'était pas la moins ardente parmi les localités vassales à signaler à l'administration le dommage que lui causaient ces langueurs de la filature, dans lesquelles elle voyait moins d'impuissance que de calcul. Le ministère du commerce a été littéralement assiégé de réclamations qui toutes reproduisaient le même grief et en demandaient la réparation. Les plaintes étaient tout aussi vives de la part de la

fabrication des tulles, qui a son siége principal à Saint-Pierre-lez-Calais, et qui, ne pouvant employer que des fils d'un certain degré de finesse, était presque à la merci de sept ou huit établissements qui seuls pouvaient lui en fournir. D'Amiens également des objections analogues se sont élevées, et le prix des filés, leur disette dans quelques cas, ont été signalés comme des causes de préjudice pour le tissage des velours de coton. A leur tour, les toiles peintes, dépendantes à deux degrés et qui relevaient à la fois, pour l'aliment de leur travail, du tissage et de la filature, prenaient une part active à ce concert de récriminations. D'où il suit que, sous des apparences de paix, le marché intérieur, livré à lui-même, entretenait de petites guerres civiles où les intérêts engagés ne s'épargnaient ni les reproches ni les embûches. Il est vrai que, prompts à sacrifier autrui, ces intérêts n'étaient jamais disposés à se sacrifier eux-mêmes et qu'ils apportaient, à défendre les priviléges qui leur profitaient, la même ardeur qu'à combattre les priviléges dont ils avaient à souffrir. Au besoin même, quand la menace était générale, ils savaient oublier leurs griefs particuliers pour faire face à l'ennemi et se résignaient au silence tant que durait la défense commune. La plainte ne recommençait que lorsque le danger était passé.

Dans ce conflit qui a duré un demi-siècle, la position de la filature n'était pas des plus faciles à maintenir. Elle avait contre elle le nombre. En y comprenant les opérations accessoires qu'embrasse la préparation des filés, elle n'a jamais compté au delà de 60,000 ouvriers directement attachés à son service. Le tissage et l'impression en avaient plus de 600,000, sans compter les milliers d'intermédiaires qui vivent du commerce des tissus écrus ou de cou-

leur et des millions de consommateurs qui les approprient à leur usage. La partie, on le voit, était inégale, et il a fallu une grande habileté pour balancer la disproportion des forces. A l'honneur de la filature, on doit ajouter qu'elle a vaincu une partie de ces obstacles et désarmé beaucoup de ces préventions par une activité qui ne s'est point démentie. Si elle est restée en deçà du but, c'est que le but s'éloignait constamment d'elle et que l'aisance publique allait plus vite que ses efforts. Une longue paix, inséparable d'un surcroît de population, lui amenait de nouveaux clients et des clients plus empressés. Tout la servait, un repos garanti, des finances prospères, le goût du bien-être de plus en plus répandu. Il n'y a pas lieu de s'étonner qu'elle soit restée au-dessous de ce mouvement qui a peu d'analogie dans la vie des peuples. Quand la fortune sourit à ce point, elle amollit ceux qu'elle favorise. La filature s'est quelquefois endormie dans son succès. Elle trouvait, dans l'emploi de vieux instruments, des bénéfices assez considérables pour n'être pas excitée à en acquérir de meilleurs et de plus coûteux. La concurrence intérieure n'avait pas l'énergie de l'y contraindre, et la concurrence étrangère était écartée par le régime en vigueur. On n'y a dérogé qu'en 1834, pour les filés au-dessus du n° 142 métrique. Ce fut la seule satisfaction qu'obtinrent les industries dépendantes contre l'industrie alimentaire. Mais, pour être étouffées, les plaintes n'en subsistaient pas moins, et le trouble des rapports prenait d'autres formes. Dans les grands établissements, la plus significative fut celle du cumul. Pour s'affranchir du tribut payé à la filature, des fabricants de tissus et d'indiennes se firent filateurs, et dans ce mélange d'intérêts, avec un pied dans les deux camps, ils trouvaient d'amples compensations à des griefs

devenus secondaires; s'ils payaient encore un tribut, ils se le payaient à eux-mêmes. La charge retombait dès lors sur ceux d'entre les fabricants qui, faute de hardiesse ou de capitaux, ne pouvaient réunir dans leurs mains les trois natures d'opérations. Ces désertions affermissaient la filature, qui recrutait des soutiens là où auparavant elle n'eût rencontré que des résistances.

De cet état de choses naissait un inconvénient qui frappera tous les yeux, c'est que, dans le sein du pays, des querelles de famille se perpétuaient entre des intérêts privés, enclins à empiéter les uns sur les autres. Il ne s'agissait plus du jeu naturel des industries qui met et doit mettre les individus en présence, mais de véritables groupes, animés de passions collectives. Il ne s'agissait pas non plus d'une concurrence régulière qui classe les hommes et distribue les fortunes suivant l'habileté et la puissance de chacun. C'était aux lois constitutives de l'État qu'on s'attaquait, c'était le gouvernement que l'on prenait à partie. On l'accusait de faire trop pour ceux-ci, pas assez pour ceux-là, et de charger d'une manière inégale une balance qui devait avoir des poids uniformes pour tous. Chaque jour on l'invitait à mieux vérifier l'instrument, à voir par où il péchait et à en rétablir l'équilibre dans un sens plus conforme à la justice. Dans la faveur comme dans le préjudice, c'était toujours du côté de l'État qu'on se retournait, en se demandant ce qu'on avait à en espérer ou à en craindre. L'habitude en était prise, et dans l'histoire de l'industrie française il n'y a point de chapitre, dans ce demi-siècle, qui tienne plus de place que celui des lamentations. Que de procès ont été ainsi portés devant l'administration, pris, repris, jugés, déjugés, pour les huiles, pour les sucres, pour les blés, comme pour le coton! On

eût dit que les industries avaient moins de confiance dans ce qu'elles faisaient par elles-mêmes et pour elles-mêmes que dans ce que l'État pouvait faire pour elles ou contre elles. On le tenait pour apte à tout connaître et à tout décider, même dans des détails que l'expérience la plus consommée parvient à peine à saisir, dans l'appréciation de procédés techniques qui sont ce qu'il y a au monde de plus variable et de plus délicat. Dieu sait le nombre des documents contradictoires qu'a suscités cette disposition des esprits et qui reposent dans les cartons officiels comme un témoignage que, même avec des principes très-arrêtés, la liberté de l'interprétation suffit pour créer des embarras et exposer à des surprises. Il serait aisé d'en multiplier les exemples ; je m'en tiens à celui que me fournit mon sujet et qui a mis si longtemps aux prises les tisserands avec les filateurs, et les imprimeurs d'indiennes avec les filateurs et les tisserands.

Quelque opinion qu'on professe au sujet du régime économique qui convient à la France, il est impossible de méconnaître ce que de semblables habitudes ont d'énervant et de fâcheux. J'admets pleinement qu'un gouvernement ne doit rester indifférent à rien de ce qui touche la richesse publique, et qu'en divers cas et sur des points en litige il lui appartient de prononcer le dernier mot. Là où un trouble naturel se produit, il va de soi qu'il essaye de rétablir l'harmonie, qu'il contienne les impatiences des uns et soulage les souffrances des autres. Cet attribut est le sien, à la condition toutefois de ne le pas pousser jusqu'à l'abus. Entre ceux qui condamnent le gouvernement à une sorte d'indifférence vis-à-vis des intérêts privés et ceux qui voudraient le voir agir partout et toujours, il y a un milieu, une mesure, qui, difficiles à définir, n'en existent

pas moins dans la conscience publique. C'est la recherche qu'un gouvernement doit se proposer, avec l'intention ferme de ne pas rester en deçà, de ne point aller au delà. Ainsi limitée, la tâche exclut les ardeurs inquiètes, les immixtions constantes, les poursuites où l'industrie attend ses succès de la main de l'État ou lui impute ses revers. Rien n'est plus périlleux qu'une responsabilité exagérée à laquelle correspond toujours le goût des empiétements. Combien les industries eussent été mieux inspirées si, dès l'origine, elles avaient plus compté sur elles-mêmes et moins sur l'État, si elles avaient visé davantage au perfectionnement et moins à l'agitation, si elles avaient apporté dans le développement de leurs ressources une partie de l'énergie qu'elles déployaient dans leurs querelles de famille! L'effet de ces recours administratifs, de ces enquêtes qui se succédaient sans relâche était non-seulement de perpétuer l'instabilité là où la fixité est le plus désirable, mais surtout de créer de fausses notions sur les rapports qui doivent exister entre l'État et les industries, de substituer à l'activité libre une sorte d'assujettissement, et d'être à la fois un fondement fragile pour les intérêts et une mauvaise école pour les caractères.

Il est en effet, dans cet ordre de relations, un principe qui, longtemps méconnu, finira tôt ou tard par prévaloir, c'est que l'État ne doit point de fortunes aux industries. Il leur doit, comme au reste de la communauté, la sécurité, la liberté des mouvements, l'esprit de suite dans les institutions qui les affectent, le ménagement pour les positions acquises; il n'est pas tenu d'être leur arbitre et encore moins leur garant. Cette sollicitude particulière qu'on lui demande pour une classe, toutes les autres classes pourraient la lui demander au même titre et lui en imposer

l'obligation. Aucune d'elles n'a des conditions d'existence si faciles qu'un peu d'aide, de la part de l'État, ne lui paraît un expédient avantageux. L'industrie a trop de chances par elle-même pour qu'on y ajoute celle-là. Dans le mouvement qui règle la richesse du pays, elle s'est emparée, à tout prendre, du meilleur lot, et nulle part on n'a vu s'élever, en si peu de temps, des existences plus brillantes. Sans recourir à des désignations, on peut dire que la vogue a été longtemps de ce côté et que cette forme d'activité a maîtrisé beaucoup de vocations par les perspectives qu'elle présente. L'attrait y est suffisant et n'a pas besoin d'être accru. Il est même heureux que l'industrie prenne un caractère plus aléatoire, comme compensation à des succès trop rapides ou trop éclatants, et que dans cette carrière, comme dans les autres, il y ait quelques mécomptes. Autrement, qui ne voudrait être industriel? Qui songerait à ces fonctions ingrates où le dévouement entre pour une plus grande part que l'intérêt, à ces services utiles où l'homme rompt volontairement avec la fortune? Qui se résignerait, par exemple, à la condition modeste qu'imposent la magistrature, l'enseignement et l'armée? Qui consentirait à desservir les intérêts moraux de la communauté, si ses besoins matériels devenaient, de la part de l'État, l'objet d'une préférence évidente, s'il s'en rendait caution pour ainsi dire et leur donnait un rang trop marqué dans ses préoccupations? Il est donc à désirer que des notions plus justes et de meilleures habitudes s'établissent dans des rapports que les circonstances ont dénaturés; les industries y perdront peut-être ces faveurs qu'elles se disputaient à l'envi et qui les empêchaient de faire un sérieux travail sur elles-mêmes; elles y gagneront à coup sûr un bien dont l'expérience leur démontrera tout

le prix, l'indépendance, qui est la meilleure garantie de la force et de la dignité.

Ce sentiment est plus général qu'on ne le suppose, même parmi les hommes qui ont défendu pied à pied les avantages qu'ils tenaient de la loi du pays. Dans ce département du Nord où les préventions sont très-vives, j'ai eu l'occasion de m'entretenir avec des fabricants qui, sans cacher les émotions que leur causait un changement de régime, ne se tenaient cependant ni pour vaincus ni pour désarmés. Je cherchais à m'éclairer auprès de l'un d'eux sur ce qu'avaient de fondé les réclamations de l'industrie des tulles qui, depuis trente ans, n'avait pas laissé à la filature de fin un instant de répit. Je lui montrais les documents qui m'avaient été fournis, et qui établissaient entre les filés anglais et les filés français une distance de 40 p. 100 dans les prix et de 25 p. 100 dans les qualités. — « Exagération, me dit-il; langage d'intéressés. Nous pourrions faire mieux, j'en conviens, mais nous ne faisons pas si mal que les mécontents le prétendent. Nous aurions pu également nous montrer plus discrets; mais quand on est dans les affaires, on tire d'un produit tout le parti qu'on en peut tirer. C'est tout le secret du métier. » Et comme j'insistais sur la nécessité de se prémunir contre une concurrence redoutable : — « Alors comme alors, me répondit-il, nous travaillerons à l'anglaise. » Tel est l'aveu que j'ai recueilli : on travaillera à l'anglaise, c'est-à-dire mieux et moins chèrement ; on aura de meilleurs instruments, on surveillera l'exécution avec plus de soin, on se montrera plus regardant sur le nombre et l'emploi des bras. Dans ce langage, il m'a semblé qu'il se mêlait un peu de lassitude d'avoir constamment à se défendre avec les mêmes arguments contre les mêmes accusations et d'être périodiquement

mis sur la sellette pour avoir poussé jusqu'à l'abus l'exercice d'un droit. Il n'échappait pas aux fabricants consciencieux que, dans ces attaques et ces défenses collectives des industries, la sincérité n'est pas la qualité dominante et que des deux parts on produit des chiffres de convention qui ne trompent personne, et où les erreurs volontaires perdent leur signification en se balançant. Il leur répugnait également d'être taxés d'impuissance, et dans la situation qui leur était faite, ils ont pris le parti que leur conseillait leur fierté; ils ont relevé le défi. Je reste convaincu qu'ils en sortiront à leur honneur; la fortune ne trahit que ceux qui s'abandonnent. Avec des tarifs ramenés à une limite qui n'admet plus que d'insignifiants écarts, les industries acquerront ce qu'aucune faveur ne pourrait leur garantir : la sécurité dans leurs conditions d'existence, la pleine possession du présent, la certitude absolue de l'avenir. Elles disposeront d'elles-mêmes, ne relèveront que d'elles-mêmes; elles n'auront plus la prière ou la plainte à la bouche et retrouveront ce légitime orgueil qui s'attache aux situations régulières. Rien ne les touchera ni ne les troublera plus, si ce n'est leur propre économie. Elles auront sans doute à lutter, mais du moins elles s'appartiendront.

Dans aucune région ce changement d'existence n'a plus de chance de s'opérer promptement que dans notre laborieuse région du Nord. Les hommes y ont le génie des affaires industrielles et les lieux s'y prêtent merveilleusement. Le charbon est à la portée des établissements qui l'emploient, les bras sont nombreux, les salaires modérés. Nulle part on ne peut mieux se rapprocher des conditions du travail anglais. Un réseau de canaux et de chemins de fer enveloppe la contrée et dessert les moindres localités;

la campagne est féconde, les capitaux sont abondants. Quand on quitte le comté de Lancastre et qu'on arrive à Lille par Calais, on est frappé de l'analogie qui existe dans l'aspect des lieux. Partout se retrouvent ces hautes cheminées qui sont les jalons de l'industrie et signalent de loin son domaine; les grandes fermes mêlées aux établissements à feu donnent au paysage un double caractère; des cultures variées, des champs couverts de troupeaux, témoignent qu'en prenant plusieurs tâches la main de l'homme n'en a laissé aucune en souffrance. Toutes les formes de l'activité et de la richesse passent sous les yeux captivés et charmés. Il n'est pas jusqu'à la végétation qui ne se confonde par quelques traits, en offrant de grands espaces parsemés d'îlots de verdure. Tant de ressemblances semblent être le signe et le gage d'une égalité, sinon absolue du moins relative, de forces et de ressources. Les réalités sont-elles conformes aux-apparences? Les deux contrées se valent-elles en puissance, si ce n'est en fait? Dans des termes plus précis, les industries de notre Flandre peuvent-elles prétendre à se mettre au niveau des fortes industries du Lancastre? C'est une question délicate qui partage les meilleurs esprits et qu'à ce titre j'aurais voulu écarter; mais elle se présente si impérieusement, elle doit affecter d'une manière si profonde l'industrie dont je m'occupe et les classes qui en dépendent, qu'on me permettra de toucher à ce sujet avec tous les ménagements que les circonstances comportent. J'en élaguerai les détails techniques et les calculs contestés; j'exposerai plus que je ne discuterai, en m'attachant surtout aux faits démontrés, généralement admis et dont l'évidence se dégage d'informations souvent confuses.

Il est constant qu'entre notre grande industrie et la

grande industrie anglaise, si on les étudie dans leurs types les plus parfaits, il existera toujours, quoi qu'on fasse, une distance pour certains éléments du travail. Dans le nord même de la France et pour les établissements les plus voisins du carreau des mines, le prix du charbon ne s'abaissera jamais au degré où on le voit dans la majeure partie des établissements du Lancastre. Qu'on la prenne à Aniche, à Anzin, à Mons ou à Charleroi, la houille coûtera toujours plus de 6 à 8 francs par tonne, qui sont la moyenne des prix à Manchester et aux environs. Nos usines les mieux situées ont à supporter une dépense de 15 à 20 francs par tonne pour le combustible rendu devant leurs fourneaux. L'écart est déjà grand; il l'est bien plus encore pour les régions moins favorisées. En Alsace, la tonne de charbon coûte de 28 à 30 francs; elle est sensiblement au même prix en Normandie, qui se pourvoit en Belgique et en Angleterre; elle s'élève plus haut dans la zone intérieure, où des charrois aggravent l'approvisionnement; la charge de ce chef s'élève alors à 35, 40 et jusqu'à 50 francs par tonne. Nos voies de fer et nos voies navigables, malgré des amendements successifs, n'ont pas encore, partout où leurs services s'étendent, atteint les limites du rabais auquel sont arrivés les transports anglais, et dans beaucoup de cas, pour beaucoup de localités, ces services font complétement défaut. Il faut alors recourir à l'emploi des colliers, qui est ruineux pour les moindres distances. Voilà donc, de l'avis de tout le monde, un avantage pour nos voisins, un désavantage pour nous dans cet article essentiel qu'on a nommé à bon droit le pain de l'industrie. Dans quelle proportion en est-elle affectée? Ici commencent les dissentiments. Rien au monde n'est plus élastique que les calculs où l'intérêt est

en jeu. Pour le même objet, dans le même cadre, ils offrent des différences qui rendraient suspectes les sciences mathématiques. En ramenant les choses au vrai et toute exagération écartée, on arrive à reconnaître que la distance entre les deux positions représente un écart de 3 à 4 p. 100 pour une exploitation moyenne et un prix moyen. Cet écart, on le comprend, s'élève pour ceux qui payent la houille plus cher, s'abaisse pour ceux qui la payent meilleur marché; il peut, dans quelques cas, aller jusqu'à 5 p. 100, dans d'autres ne pas dépasser 2 p. 100. Il s'amoindrit également par un emploi judicieux du combustible, que les Anglais traitent en prodigues et que nous savons mieux ménager. Il disparaît dans une certaine proportion quand les forces hydrauliques suppléent en totalité ou en partie le service des moteurs à feu. Mais il n'en reste pas moins établi qu'il y a là pour nous une cause d'infériorité naturelle, inhérente au sol, destinée à persister, quoique susceptible d'atténuation. Nos houillères pourront se montrer plus discrètes, nos transports s'effectuer à plus bas prix; nous n'aurons jamais ni l'abondance, ni la variété des gîtes qui font du nord et de l'ouest de l'Angleterre un vaste dépôt de charbon, à portée de tous les besoins, souvent à fleur du sol, aussi facile à exploiter qu'à distribuer sur le territoire.

Le cas est le même pour le matériel nécessaire au traitement du coton. Dans un outillage, la dépense consiste en trois éléments : le combustible, le fer, la main-d'œuvre. Pour le combustible on vient de voir que nous ne sommes pas les mieux partagés; le fer est également un de nos points faibles. Nous en produisons d'excellents, de meilleurs peut-être qu'en Angleterre; seulement ils sont plus coûteux; nos fontes au bois, qui donnent des produits supé-

rieurs, luttent avec peine pour les produits courants contre les fontes à la houille. Restent les façons, dont les conditions se balancent à peu de chose près. Naguère nos ouvriers en machines étaient moins habiles, moins expédiditifs que les ouvriers anglais; ils peuvent aujourd'hui soutenir la comparaison avec les plus exercés d'entre eux et ils se contentent de moindres salaires. Des trois éléments de la production des outils, il n'y en a donc qu'un où la chance soit égale, et c'est celui qui dépend de nos efforts; il y en a deux qui offrent des disproportions, et ce sont ceux où la nature des lieux intervient. Évaluons à quels désavantages ils nous condamnent. La tâche n'est pas facile; sur aucun point la mêlée des opinions n'est plus vive et ne donne lieu à des dissentiments plus marqués. Pour la filature, par exemple, où les calculs portent sur le coût d'une broche, terrain, constructions et outillage compris, on a abaissé le coût de la broche anglaise jusqu'à 25 francs et élevé le coût de la nôtre jusqu'à 60 et 70 francs. Ce sont les deux termes extrêmes entre lesquels se range un nombre infini de variantes, qui tantôt ajoutent quelques unités au coût de la broche anglaise, et tantôt en retranchent du coût de la broche française. Ces différences s'expliquent et se concilient avec la bonne foi. Entre les établissements, il ne saurait y avoir d'uniformité pour les dépenses de création; chacun d'eux est comme un monde à part dont les formes, les modèles ne relèvent que de l'habileté, du goût, quelquefois du caprice de celui qui les fonde. Ici on se contente du strict nécessaire, là on accorde quelque chose au superflu. J'ai vu, en France comme en Angleterre, des filatures qui ressemblent à des donjons, d'autres qui figurent des cathédrales gothiques. On vise à l'architecture, au décor; on met les pieds sur le

domaine de l'art. Il va de soi que les devis s'en aggravent. Même sans déroger à l'utilité, on peut employer des matériaux plus coûteux, se monter avec des instruments plus chers. Les conditions changent suivant la valeur des terrains, l'abondance ou la rareté de la main-d'œuvre. Telle usine n'aura obtenu des économies qu'en les rachetant par des défectuosités; telle autre aura préféré aboutir à plus de perfection par plus de dépense. Autant de constructions, autant de comptes; l'arbitraire a pleine carrière, et il est difficile de ramener à un type unique cette série de diversités. Cependant on peut, comme termes de comparaison, prendre deux établissements, en deçà et au delà du canal, conçus et exécutés dans de bonnes conditions, munis des mêmes outils et défrayant le même travail. C'est ce que j'ai fait, et je suis arrivé à ce résultat, qu'en portant le coût de la broche à 30 francs en Angleterre et à 40 francs en France, on se rapproche autant que possible de la réalité des faits. C'est une distance de 10 francs par broche, et pour les 30,000 broches que renferme chacun de ces grands ateliers qui m'ont servi de types, une différence de 300,000 francs sur les dépenses de création. Il est vrai que ce n'est pas là une dépense qui se renouvelle comme celle du charbon, et qu'avec un amortissement gradué on parvient, avec le temps, à l'atténuer et à l'éteindre; il est également vrai que la réduction des droits sur les machines étrangères aura pour effet de ramener les prix à un meilleur niveau; mais il n'en restera pas moins de ce fait une charge définitive de 5 à 6 francs par broche, qu'on peut, sans rien outrer, estimer à 1 ou 2 p. 100 sur l'ensemble des opérations d'une filature.

A ces causes d'infériorité susceptibles d'être évaluées,

on en joint une autre, moindre à mon sens, et plutôt commerciale qu'industrielle. Notre marché n'a pas, pour les cotons bruts, la grandeur et les ressources du marché anglais ; il est moins bien fourni en provenances directes et ne peut s'assortir dans les entrepôts d'Europe sans supporter les frais de déplacement, acquitter un droit d'entrée et payer un tribut aux intermédiaires. Pour les qualités d'Amérique, cette gêne dans l'approvisionnement n'est jamais bien sensible. Les Américains, avant les troubles causés par les derniers événements, étaient les grands facteurs de ce commerce, et ayant à choisir entre Liverpool et le Havre, ils se décidaient pour celui des deux ports qui leur offrait le plus de convenance. La balance des prix s'établissait, à quelques centimes près, par la force des choses. Il n'en est pas de même pour ce qu'on peut appeler les qualités d'assortiment, comme les provenances de l'Inde et du Brésil. Le marché anglais les attire par préférence, et ils font un vide sur le nôtre. Le préjudice, dans tous les cas, n'est pas considérable ; il ne constitue qu'une exception. Un fait digne de remarque, c'est le peu d'influence qu'exercent sur l'économie de la fabrication le coût de la matière brute et les distances qui l'aggravent. En France, nous voyons l'Alsace à 150 lieues de nos côtes soutenir la lutte contre la Normandie qui y confine. Nos villes d'industrie, dispersées dans l'intérieur, ne semblent pas souffrir du surcroît de prix que les transports ajoutent à l'aliment de leur travail. La Suisse, en plein continent, tient tête au nord de l'Angleterre, que les mers baignent de tous côtés. On peut donc laisser dans un rang secondaire les inégalités qui résultent de l'état et de la convenance des marchés ; le coût de la matière est dominé par le prix des façons auxquelles on la soumet. Ce qui importe

surtout dans cette nature d'opérations, c'est d'agir à propos et d'avoir la main heureuse au milieu des fluctuations que subissent les cours. Les éventualités tiennent moins alors à des causes générales qu'à la spéculation individuelle.

Il n'y a pas lieu de s'arrêter davantage à la différence des prix dans le loyer de l'argent. Des faits récents ont modifié les opinions à ce sujet. Longtemps il a été admis, comme vérité courante, que la grande industrie trouvait en Angleterre à emprunter à raison de 2 à 3 p. 100 par an les capitaux dont elle avait besoin; on ajoutait que c'était un placement recherché par les épargnes des grandes familles, et que les lords devenaient de la sorte les commanditaires naturels de l'industrie. Or, comme nous n'avons pas en France une classe de prêteurs si généreux, le loyer de l'argent s'y élève, dans les mêmes conditions et pour des placements identiques, de 6 à 7 p. 100. Le rapprochement aboutissait à un désavantage de 3 à 4 p. 100 restant à notre charge. Au fond, il y avait dans tout cela beaucoup d'illusion et plutôt un langage convenu qu'une opinion étayée de preuves. J'ai voulu m'éclairer là-dessus auprès des hommes dont la position et le caractère me garantissaient la sincérité; aucun n'a varié dans ses réponses. Loin que les lords prêtent à l'industrie, c'est l'industrie qui prête aux lords; les rôles sont renversés. On m'a montré aux environs de Manchester de vastes domaines dont les seigneurs ne sont plus que les propriétaires nominaux; comme ils ne peuvent pas les engager par des hypothèques, ils les aliènent au moyen d'emphytéoses dont ils touchent le produit par anticipation. A chaque besoin nouveau, ils découpent un fragment de l'héritage sur lequel le créancier construit une maison de

plaisance, tantôt à titre viager, tantôt avec perpétuité de jouissance, quand on peut le faire en éludant la loi. Rien n'est plus curieux ni plus caractéristique que ces empiétements sur les propriétés substituées, que les uns cèdent sans pouvoir s'en dessaisir, dont les autres disposent sans être aptes à les posséder. Il y a là le signe évident d'un déplacement de fortunes inséparable d'un déplacement d'influences. Ce mouvement de la richesse entre pour beaucoup dans les concessions que, depuis un demi-siècle, les classes actives, enrichies par le travail, ont arrachées à la classe oisive, qui, de ses anciens prestiges, ne gardait plus que la dignité du rang. Autour de la noblesse, et la cernant par tous côtés, il s'est formé comme un flot d'opulence roturière qui a constamment monté, qui, tout en la respectant, la domine, en lui laissant ses priviléges les amende et les circonscrit, et souvent lui impose une politique qui n'est pas la sienne.

Toujours est-il qu'il faut reléguer au nombre des fictions cette assertion souvent reproduite qu'en Angleterre l'aristocratie est commanditaire de l'industrie. Cela peut être par exception, ce n'est en aucune façon la règle. L'industrie est assez riche pour se commanditer elle-même ; c'est ce qu'elle fait ; elle met ses capitaux au service de son travail et les multiplie par le bon emploi. Mais qu'ils soient à son propre usage ou à l'usage d'autrui, ces capitaux n'en valent ni plus ni moins que ce que vaut l'argent dans le pays. Ce n'est pas elle qui en règle le loyer. Elle se paye à elle-même l'équivalent de ce qu'elle aurait à payer si elle empruntait. Il n'y a là dedans rien d'arbitraire ni de facultatif. Le loyer de l'argent a des régulateurs à l'empire desquels aucune somme ne se dérobe. Les uns sont locaux, comme l'escompte; les autres sont géné-

raux, comme la banque d'Angleterre. C'est à la banque surtout qu'il appartient de fixer ce que vaut l'argent pour toute la communauté ; elle réfléchit ce qui se passe dans le pays. Le taux auquel elle prête est le taux moyen des bonnes valeurs. Or, quel est ce taux depuis quelques années? Six, sept et jusqu'à dix pour cent; rarement il descend jusqu'à quatre; il était à six il y a un mois, il est à cinq aujourd'hui. Il faudrait remonter à bien des années pour retrouver le taux de 3 p. 100, qu'on dit être celui des fonds prêtés à l'industrie. Pendant ce temps, comment le loyer de l'argent se comportait-il chez nous? Notre banque de France est là pour répondre. Constamment elle a prêté à 1 et 2 p. 100 au-dessous de la banque d'Angleterre[1]. Quand on compare le jeu du crédit dans les deux États, c'est à ces documents qu'il faut se référer; ils ont un fondement certain, rien n'y est livré aux conjectures. Comment admettre que, dans l'un ou l'autre pays, l'industrie ait obtenu de l'argent à de meilleures conditions que celles qu'imposent ces deux grands établissements financiers à des valeurs de tout repos et à courtes échéances? Les commandites les plus sûres conservent quelque chose d'aléatoire qui leur interdit de prétendre aux conditions d'un crédit entouré de garanties; il est dans leur nature d'offrir une plus forte prime en retour d'un risque plus grand. De toutes les manières, le loyer de l'argent garde, pour les deux industries, à peu près le même niveau, et on peut sans imprudence exclure ce point des inquiétudes légitimes qu'un contact plus direct est de nature à éveiller.

1. Ceci a été écrit avant les dernières modifications du taux de l'escompte dans les deux banques, modifications qui tiennent à des circonstances accidentelles, aggravées par un mal d'opinion.

Peut-être y a-t-il plus à redouter de la manière dont le travail anglais s'exécute. En possession de débouchés étendus, l'industrie de nos voisins a pu, mieux que la nôtre, augmenter sa force par un partage d'attributions. Sans entente préalable et par un classement naturel, tel fabricant se vouera à un seul article, en laissant les autres à ses concurrents. Il y aura été conduit par une aptitude plus grande, par la nature de ses relations, par une vogue acquise. Dès lors, au lieu de disperser son effort, il le concentre; tous ses soins sont tendus vers le même objet; rien ne le distrait de cette poursuite exclusive. Ses ouvriers, de leur côté, s'identifient à une besogne pour ainsi dire immuable; il y acquièrent une habileté de main qu'ils n'auraient jamais eue en la partageant sur plusieurs détails; ils n'ont qu'une consigne et qu'un but : faire mieux et plus promptement; c'est l'idée fixe appliquée à un effet déterminé. Point de tâtonnements ni de temps perdu; les jours se suivent sans amener de changement. On conçoit que, dans une tâche ainsi réglée, l'homme arrive à une sorte de perfection machinale, et qu'on y parvienne à obtenir la plus grande somme de produits avec la moindre somme de dépenses. Dans cette combinaison, tout rouage parasite disparaît; il n'y a de place que pour ce qui sert; la surveillanee, les écritures, les bureaux sont réduits au strict nécessaire; toute minute et tout centime sont comptés. Nous n'avons pas d'analogue en France de cette simplicité d'exécution et de cette précision militaire appliquées à l'industrie; nos ouvriers n'y sont pas formés, leur tempérament s'y prêtera avec peine. Il leur faut plus de variété dans le travail, moins d'assujettissement au détail. Nous avons aussi le goût des états-majors et des petites fonctions accompagnées de petits traitements. Sur

divers points il convient de porter l'esprit de réforme. Le principal secret du succès des Anglais est dans la sobriété des moyens. Quand on entre dans une de leurs manufactures, deux choses frappent surtout, le petit nombre de bras qu'elle occupe et le silence qui y règne. Pas un homme ne se détourne de ce qu'il fait ni ne s'agite hors de sa tâche. Dans les nôtres on ne voit qu'allants et venants, comme si chaque fonction avait ses principaux sujets et ses doublures : des propos s'échangent, et quand un visiteur paraît, tous les regards quittent l'ouvrage pour se fixer sur lui. Je ne voudrais pas que nos mœurs tournassent trop à la rigidité; mais elles n'auraient rien à perdre dans une contenance plus sérieuse et plus digne. Ces relâchements, d'ailleurs, ne sont pas seulement un travers, ils sont aussi une cause d'affaiblissement; ils enlèvent au travail une partie de sa puissance.

Puisque j'en suis à comparer les hommes, j'achèverai de vider la question. J'ai déjà eu l'occasion de dire ce que je pense d'un système d'abdication fondé sur une infériorité de race. Cette déchéance volontaire blesse trop les cœurs pour qu'elle soit acceptée; elle n'est pas même dans la pensée de ceux qui s'en servent comme d'un argument. Ma conviction est que les races se valent; les habitudes seules diffèrent. Cela provient surtout d'un manque de direction; cette direction est nulle dans les ateliers disséminés; elle est insignifiante dans les ateliers communs. N'a-t-on pas prétendu, à l'origine des chemins de fer, qu'on ne trouverait pas en France les éléments d'un personnel qui réunît les conditions de ponctualité et de précision nécessaires pour ce service? Le temps a démenti ces craintes. On a formé de bons cadres; les bons cadres ont formé de bons soldats. On avait d'abord donné la pré-

férence aux mécaniciens anglais; on a aujourd'hui toute une école de mécaniciens français qui valent au moins leurs prédécesseurs pour l'instruction, le coup d'œil et l'exactitude. Même dans les manufactures, où l'organisation est moins méthodique, il serait aisé de citer des ateliers dont la tenue rappelle les ateliers anglais. Les hommes sont ce qu'on les fait; l'art consiste à trouver les meilleurs moyens de les conduire. Cet art n'est ni facile ni commun; il exige du soin, du dévouement, une étude du cœur humain; il ne s'acquiert que par l'expérience; la grande industrie est trop récente parmi nous pour qu'elle ait atteint le degré où cet art peut être poussé. Quand elle en aura la conscience, elle verra quel fonds on peut faire sur des hommes bien dirigés. Jusque-là les jugements sur les qualités virtuelles des races doivent être au moins réservés. Si en l'état des choses l'ouvrier français ne vaut pas l'ouvrier anglais, il le vaudra un jour. En attendant, les disproportions des services sont couvertes et au delà par les disproportions des salaires. Des calculs très-exacts portent cette différence à 12 et 15 p. 100 pour la Normandie et la Flandre, à 20 pour l'Alsace, et jusqu'à 30 p. 100 pour les Vosges. La semaine d'un bon fileur est en Angleterre de 35 fr. pour soixante heures de travail; elle est en France, pour soixante-douze heures, de 28 fr. au maximum, et descend à 25, 20, 18 et jusqu'à 15 fr. L'avantage en faveur des exploitants est à considérer dans une industrie où la main-d'œuvre entre dans le coût du produit pour une proportion qui varie du tiers à la moitié dans les articles ordinaires, et s'élève jusqu'à trois quarts dans les articles raffinés. Cet avantage en balance d'autres, comme l'ancienneté de la possession et l'importance du débouché; il sera un soulagement dans la période de transition. Il per-

mettra plus tard, ce qui n'est pas moins à désirer, de rendre les salaires égaux quand les services seront équivalents.

Je viens de dresser d'une manière rapide l'inventaire des forces respectives que les deux industries ont à mettre en présence. Les éléments de cet inventaire sont pris surtout dans la filature, qui est l'âme de l'industrie du coton. Elle apporte l'enjeu le plus fort dans la partie qui s'engage. Son capital d'instruments est de 300 millions, tandis que le tissage n'en a que 60 et l'impression 120. Pour ces deux derniers reparaissent, à un moindre degré, les écarts signalés sur les prix des charbons et des machines; d'autres écarts, presque insignifiants, existent sur les produits chimiques et les substances colorantes. La position du tissage et de l'impression me semble néanmoins plus sûre, mieux garantie que celle de la filature. A mesure qu'une plus grande somme de main-d'œuvre s'ajoute à la matière, nous retrouvons nos avantages naturels; un traitement achevé nous sert mieux qu'une opération rudimentaire. Maintenant une distinction est à faire. Parmi les causes d'infériorité qui pèsent sur nous, il en est dont nous pourrons nous affranchir, d'autres qui sont destinées à être permanentes; il y en a d'appréciables par le calcul, d'autres qui ne sont pas susceptibles d'évaluation. Ces dernières n'en sont pas moins réelles, et il suffit de citer entre autres la puissance de la position acquise, la masse du capital engagé, l'importance des affaires, l'influence des bonnes habitudes. Les établissements anglais ont presque tous, par de longs bénéfices, couvert leur premier coût et sont dégagés des servitudes d'un amortissement; ils se sont créé, dans le monde entier, une clientèle qui, ménagée avec soin et distribuée avec intelligence, les pré-

serve des périls de l'encombrement. Nous n'avons ni le goût ni l'expérience d'opérations conduites sur une si vaste échelle. Pour beaucoup de fabricants ces qualités sont à acquérir. Rien ne servirait de dissimuler que l'entreprise est laborieuse et demandera des cœurs aguerris. L'histoire raconte que, dans des moments décisifs et pour ranimer leurs troupes, des généraux jetaient dans les rangs ennemis leur bâton de commandement. Sans forcer l'analogie, il est permis de dire que notre industrie est mise dans ce cas; le bâton de commandement a été jeté; il s'agit de le reprendre.

Quelle défense restera-t-il à nos industries du coton avec les tarifs nouveaux qui sont sortis de deux traités de commerce? En résumant les droits gradués qui frappent les articles assujettis, le calcul conduit à des moyennes qui varient de 10 à 22 p. 100. Les plus légers de ces droits portent sur les produits simples, les plus forts sur les produits où les façons se sont accumulées. Dans le filé on n'a couvert que le filé; dans le tissage on a couvert le filé et le tissu; dans la teinture on a couvert le filé, le tissu et la couleur; dans l'impression on a couvert le filé, le tissu, la couleur et l'indienne. On a même poussé la précaution jusqu'à couvrir de la même manière le blanchiment et l'apprêt. Plus de simplicité eût mieux convenu; on aurait pu s'épargner, sans préjudice pour les intérêts en litige, ce luxe de nomenclatures. Elles ne sont pas seulement oiseuses, elles ouvriront la porte à des difficultés. Parmi ces droits il en est qui portent sur la valeur, d'autres sur le poids. Il n'est pas indifférent de remarquer qu'avec ce dernier mode les droits excéderont promptement les proportions qu'on avait l'intention de leur assigner. Les articles ainsi taxés sont sujets à diminuer de prix, et avec les per-

fectionnements de l'industrie, c'est la chance la plus fréquente : dans ce cas un droit qui, à l'origine, représentait 10 p. 100 de la valeur, pourrait avec le temps représenter 12, 15 et même 20. Tels qu'ils sont, ces tarifs auront causé plus d'alarmes qu'ils ne contiennent de périls; en les voyant à l'essaï, notre industrie apprendra à les regarder d'un œil plus ferme. S'ils l'obligent à plus d'efforts, ils sont suffisants pour la préserver. Je suis convaincu que, sous leur empire, notre marché sera à peine entamé et que nos fabricants en resteront les maîtres. Il est dur sans doute d'avoir à disputer un domaine où l'on commandait en repos et d'être contraint, pour cette défense, de faire les frais de meilleures armes. Il est dur aussi d'être en pleine paix réveillé par des alarmes inattendues. Mais les choses en sont là que le salut ne peut plus venir de la plainte ni du regret; il est tout dans l'action. Que l'industrie relève donc hardiment le défi qui lui est porté! Dans les nécessités de la résistance elle trouvera ce qu'elle ignore, le secret de sa force, et s'en servira contre ceux qui l'auront poussée à bout. Notre habitude est moins d'attendre nos adversaires dans nos frontières que d'aller les chercher au dehors. Puisqu'on envoie notre industrie à l'école des Anglais, qu'elle s'y forme de manière à donner des leçons à ses professeurs. Ces marchés étrangers qu'ils gouvernent comme autant de fiefs ne sont pas si bien gardés qu'on n'y puisse pénétrer à leur suite et en s'appuyant de leurs exemples. Ils vont nous faire une loi de devenir actifs et habiles comme eux, soit; mais nous aurons à tourner contre eux les qualités qu'ils nous imposent. Ce trouble dont ils sont cause, cette menace d'envahissement qui émeut les intérêts, notre industrie mieux armée les leur fera un jour connaître. Nous nous accou-

tumerons à les battre sur leur terrain et avec leurs procédés. Cette ambition ne nous est pas aussi interdite qu'on le croit généralement, et de toutes les formes de représailles, celle-ci est assurément la moins calamiteuse et la plus légitime.

CHAPITRE VIII

LE NORD DE LA FRANCE

SAINT-QUENTIN. — LILLE. — ROUBAIX. — AMIENS.

(SUITE.)

Parmi les industries que les filatures du Nord alimentent, il y a beaucoup de tissages où le coton se combine avec d'autres matières, comme la laine, le lin, la soie, l'alpaga et le jute. Ces articles, dont le goût et l'art relèvent et varient les dispositions, ont établi la réputation et fait la fortune des ateliers de Roubaix, de Tourcoing et de Lille. Il est difficile de pousser plus loin le talent d'assortir les matières et les couleurs, de mettre plus d'imagination au service de la nouveauté, de mieux fixer la clientèle par des surprises continuelles. Je reviendrai plus tard sur ces mélanges qui intéressent la laine autant que le coton, et qui sont l'un des meilleurs titres de la fabrication française. Notre génie y est à l'aise et s'y meut en liberté; nous n'y copions personne, et ailleurs on nous copie. Sur un seul point il y a un perfectionnement à désirer. Tous ces tissages de produits mélangés sont des tissages à la

main, et longtemps on a cru qu'ils ne comportaient pas d'autre mode d'exécution. Les dessins en sont très-compliqués, et il en est qui exigent l'emploi d'autant de cartons que les étoffes de soie pure dans les qualités courantes. Les fabriques anglaises sont parvenues pourtant à y introduire le procédé mécanique, et Roubaix a suivi cet exemple dans quelques essais heureux. Il ne reste plus qu'à étendre les bénéfices de cette innovation à tous les produits qui en sont susceptibles. C'est, en général, sur les conditions de la main-d'œuvre que se règle cette révolution dans les méthodes de travail. Tant que la main de l'homme fournit des services à bas prix, on la prodigue; on cherche à l'épargner quand ces services deviennent plus coûteux. La loi est constante; par la force des choses, elle soumet à la longue les industries les plus rebelles. N'a-t-on pas vu la plus consistante de toutes, l'agriculture, conduite à l'usage des machines par la rareté des bras? Ni les espaces sur lesquels elle s'exerce, ni les difficultés des opérations n'ont arrêté ce perfectionnement quand il est devenu nécessaire. A plus forte raison les industries, agissant sur un terrain concentré, sont-elles mises en demeure de renouveler leurs moyens d'action, sous peine de rester au-dessous de leur tâche. On a beau s'en défendre, les faits sont impérieux. Il y a là d'ailleurs, pour le philosophe, un sujet d'observation non moins digne d'intérêt que pour l'économiste. D'un côté, c'est la part de plus en plus grande que prélèvent les services humains diminués dans leur durée, accrus dans leur valeur, même pour ce qu'ils ont de plus élémentaire et de plus ingrat; de l'autre, c'est le concours vigilant de la nature qui supplée l'homme quand il ne suffit plus, le soulage sans l'évincer, et tôt ou tard l'associe aux avantages d'une exécution combinée.

Un des problèmes de l'industrie serait de fixer autrement que d'une manière empirique la limite où commence la convenance de cette substitution d'un moteur mécanique à l'emploi direct des bras. Jusqu'à présent, tout a été livré aux inspirations particulières, et il était impossible qu'il en fût autrement. Il y a, en fabrique, tant de variétés de situations, qu'elles excluent l'uniformité des calculs et des volontés. Cependant il est permis de dégager de cette confusion une sorte de règle qui, à l'insu des intéressés, y demeure dominante. L'avantage des instruments automatiques va du simple au compliqué. Dans les matières dont le traitement n'exige qu'un petit nombre de combinaisons, cet avantage est absolu et si bien indiqué, qu'il s'impose, pour ainsi dire. A mesure que les combinaisons se multiplient, cet avantage devient relatif, et dépend des lieux et des circonstances; il cesse quand des combinaisons nombreuses et délicates remettent en première ligne la main de l'homme. Mais là encore le terrain est disputé, et il s'y fait plus d'un empiétement. Le travail mécanique ne s'arrête pas devant le travail manuel qui recule; il n'abandonne aucune de ses conquêtes, et s'en appuie pour passer à des conquêtes nouvelles. C'est ainsi qu'il est parvenu à s'introduire dans la fabrication qui en paraissait le moins susceptible et qui est une des richesses des départements du Nord; je veux parler des imitations de la dentelle.

Certes, si une industrie pouvait se croire à l'abri d'une usurpation, c'est cette industrie patiente, ingénieuse, raffinée, où la dextérité des femmes va jusqu'au prodige. Elle semblait défendue non-seulement par l'art qu'elle exige, mais encore par le prix qu'on y met. Produit de la main-d'œuvre la plus modeste, elle s'adressait à des besoins de

pure fantaisie excités par un double attrait, l'élégance unie à la rareté. Dès les temps anciens, la dentelle était connue ; elle se composait de réseaux, de tissus à mailles qui s'exécutaient à l'aiguille. Venise, qui fut l'héritière de cet art, n'employait pas d'autre procédé, et c'est à la Belgique que l'on doit le premier emploi des fuseaux. Longtemps l'usage de cet objet de luxe fut renfermé dans les cours; nos rudes seigneurs du moyen âge ou la dédaignaient, ou n'y prétendaient pas. Sous Charles V, la mode s'en mêla, et il est de notoriété historique que Charles le Téméraire perdit ses dentelles à la bataille de Granson. A partir du XVIe siècle, l'industrie est sérieusement constituée ; on a le point de France, le point de Venise, le point de Flandres; on est parvenu à reproduire en toilé des ornements, des figures, des personnages. Un recueil de dessins à dentelles, sans texte, imprimé en 1587, qu'un Vénitien, Frédéric de Vinciolo, avait dédié à la reine de France, indique à quels raffinements cet art était poussé sous les derniers Valois; on y voit non-seulement le premier réseau, le point coupé et lacis, mais plusieurs beaux portraits de réseaux, de points de côté avec le nombre de mailles, le tout défendu par un privilége du roi, qui était l'équivalent de nos brevets de fabrique. L'élan était imprimé : grands et petits y cédèrent. Le clergé donna l'exemple; il couvrit de dentelles les autels et les habits sacerdotaux; les dames de la cour en chargèrent leurs toilettes, les grands seigneurs en garnirent leurs rabats, leurs manchettes et leurs bottes; on en orna les carrosses et jusqu'aux chevaux; quelquefois même on en mettait aux linceuls. L'abus alla si loin, qu'en 1629 un édit en prohiba la vente et l'usage. Mais il en fut de cet édit comme de toutes les lois somptuaires : le goût du public n'en devint que plus

vif; ni les confiscations, ni les amendes ne purent l'empêcher de se donner carrière. Il est même curieux de remarquer que les plus grands perfectionnements datent de ce moment. La dentelle, qui n'était qu'une sorte de passementerie blanche en fil de lin, puis une toile découpée à fortes nervures destinée aux ornements d'église ou d'ameublement, devint un tissu plus délicat, d'un fil plus fin, avec des jours et des motifs variés, et ce passement, ainsi amélioré, donna naissance à la guipure, qui se prêtait aux plus riches dessins. Ce qu'on nomme le *point* fut également perfectionné; on le traita sur des *carreaux*, métier portatif, armé de fuseaux auxquels on attache les fils, et d'épingles qui servent de jalons à l'ouvrière. Chaque pays, chaque ville même avait ses procédés, qui donnaient au produit une sorte de cachet d'origine où les connaisseurs ne se trompaient pas, avec des qualifications et des prix qui y correspondaient. On eut bientôt dix sortes de dentelles, et la nomenclature allait encore s'enrichir.

Sous Colbert, les édits somptuaires cessèrent d'être en vigueur; ce ministre en comprenait la vanité. Son principe était de créer plutôt que de proscrire. Il voyait Venise et Bruxelles en possession d'une industrie de luxe; il essaya d'en détourner une part au profit de la France. On lui avait présenté une dame du nom de Gilbert, née à Alençon, et qui était allée sur les lieux étudier le point de Venise; il lui accorda un privilége, mit à sa disposition le château de Lonray, dont il était propriétaire, et y ajouta un don de 150,000 livres pour les frais de premier établissement. Ce fut l'origine du point d'Alençon, qui devint ensuite le point de France. Louis XIV prit lui-même à tâche de mettre cette dentelle en crédit. Il porta les premières qui parurent, et en recommanda l'usage à

sa cour. Les seigneurs, comme on le pense, s'empressèrent de se conformer au désir du roi, et il devint d'étiquette de ne se montrer à Versailles qu'avec des jabots, des manchettes et des garnitures de robes en point d'Alençon. Madame Gilbert reçut sur la cassette une gratification considérable. Mais un singulier incident marqua cette fabrication. Pour les débuts, on avait fait venir des ouvrières de Venise, qui naturellement transportèrent en France leurs procédés; seulement, quand il s'agit de former des ouvrières françaises, on ne put obtenir d'elles l'équivalent de l'exécution vénitienne, qui était pour ainsi dire tout d'une pièce et embrassait à la fois le réseau et l'ornement. Que fit madame Gilbert? Elle divisa en plusieurs mains ce qu'elle ne pouvait tirer d'une seule main. Le travail de la dentelle fut partagé en dix-huit opérations différentes, confiées chacune à des ouvrières qui s'y livraient exclusivement. On eut alors un produit qui n'était pas le point de Venise, mais qui arrivait à un degré de perfection incontestablement supérieur. Cette dentelle ne se fabriquait ni au fuseau ni au métier; elle était entièrement faite à la main, sur un parchemin souple et avec des aiguilles très-fines. Les dessins et le style en étaient excellents, la solidité à toute épreuve. Elle se composait de petits morceaux de 25 centimètres de longueur, réunis entre eux par une couture invisible. Ce fut la fortune de la ville d'Alençon, et dès la fin du XVIIe siècle, cette industrie y roulait sur un chiffre de quatre millions d'affaires; neuf mille femmes en vivaient. Comme à l'ordinaire, l'imitation s'en mêla : des villes, la fabrication passa dans les campagnes. Argentan fit le premier point de bride plus solide, mais moins délicat; les environs de Paris eurent pour lot les dentelles étroites, la bisette, la mignonnette, plus tard

les grandes et belles dentelles soie et fil dont le siége est à Chantilly. En Normandie l'activité fut égale : on y cita le point de Dieppe, d'un réseau mince et à losanges, et surtout la blonde de Caen, tissu de soie plate, jaune d'abord, comme l'indique son nom, puis amenée au blanc le plus pur et d'un travail si parfait, que la réputation s'en étendit à toute l'Europe. L'Auvergne, la Lorraine et les Vosges avaient aussi leurs groupes d'ouvrières, avec des procédés et des débouchés particuliers. Mais nulle part l'art ne fut poussé plus loin que dans les Flandres et principalement à Valenciennes. Cette ville a donné son nom à des dentelles inimitables dont la tradition est perdue. On les copie ailleurs sans approcher de leur perfection ; à Valenciennes même l'industrie est éteinte, le nom seul est resté. Une ou deux ouvrières âgées plus de quatre-vingts ans sont aujourd'hui le dernier débris d'une fabrication naguère florissante. Cette dentelle, d'un type et d'un style à part, avait une finesse et une solidité incomparables ; on y mettait une patience et une conscience inconnues aux emportements de notre main-d'œuvre ; on la faisait dans des caves, pour que les variations de la température ne troublassent pas l'égalité des fils. Une paire de manchettes du prix de 400 livres demandait un an de travail à raison de quinze heures par jour ; des barbes pleines, destinées aux coiffures, allaient jusqu'au prix de 2,000 à 3,000 livres. Quel profit tiraient de ces merveilles les mains habiles qui les produisaient ? On ne le croirait pas, si des documents précis ne l'attestaient : un franc et un franc vingt-cinq centimes pour une journée bien remplie [1]. Les industries de luxe

1. Voyez le remarquable et très-intéressant rapport de M. Félix Aubry sur l'Exposition de Londres en 1851.

ont pu faire l'honneur d'un État et d'une ville ; elles n'ont jamais enrichi leurs humbles agents.

Cette fabrication demeura telle que je viens de la décrire tant que l'ancienne société subsista. Il ne fût venu alors à l'esprit de personne de la détourner de ses voies naturelles. Loin d'essayer de rendre le produit accessible à tous, on prenait à tâche de le renfermer dans un certain monde qui, par sa fortune, son rang, ses habitudes, avait qualité pour y prétendre. L'effort visait moins à en augmenter qu'à en restreindre l'usage par les raffinements du travail, inséparables d'un renchérissement. Les dentelles constituaient une véritable richesse ; elles se léguaient dans les familles et traversaient plusieurs générations. Cet état de choses cessa quand le niveau eut été passé sur les rangs, et qu'une révolution fut opérée dans le costume. La destination des produits devint nécessairement commune, dès que les classes ne furent plus distinctes. De là une physionomie nouvelle de toutes les industries somptuaires, qui désormais eurent en vue le grand nombre plus que l'élite. Aux qualités solides d'autrefois, elles substituèrent un éclat éphémère et une apparence sans durée. Il fallait obéir aux goûts de la foule, moins sensible à la valeur réelle qu'à l'effet, et qui, dans un tribut payé au luxe, lésinait sur la dépense et fermait les yeux sur le degré de perfection. Dans ce changement, la dentelle ne fut pas la moins éprouvée. La sévérité du vêtement l'avait bannie de la toilette des hommes ; elle n'était plus le privilége et le signe de la naissance, et un instant elle fut enveloppée dans la proscription dont celle-ci fut frappée. De nombreuses ruines remplirent cette période : il y en eut d'irréparables. Pour Valenciennes, comme je l'ai dit, ce fut le coup de mort ; ses ateliers végétèrent sans pouvoir

se relever, et le dernier morceau qui en soit sorti est la coiffure offerte à madame la duchesse de Nemours à l'époque de son mariage. La Belgique devint dès lors le grand marché des dentelles blanches. Dans nos autres provinces, il y eut également des vides : dix villes de la Normandie manquèrent d'aliment pour leur travail; on perdit les *points* de Bourgogne et de Murat; la fabrique d'Aurillac, l'une des plus anciennes de France, disparut sans retour. Le siècle finit sur cette liquidation forcée. Lorsqu'au début de celui-ci une renaissance eut lieu, l'influence des temps devint sensible. On ne voulait autrefois que des produits solides, propres à tous les emplois, chargés de mat et de toilé, où l'on n'épargnait ni les heures ni les soins. Cette tradition fut abandonnée pour des moyens plus expéditifs. Des dentelles légères, des dessins moins ouvragés prirent le dessus; on perfectionna le point de *raccroc*, au moyen duquel on rejoint ensemble plusieurs morceaux pour en faire une pièce complète ; on parvint ainsi à produire dans un mois, avec dix ouvrières, ce qu'une seule n'aurait pu faire en moins d'une année. Le goût, à son tour, éprouva quelque altération; entre l'industrie ancienne et la nouvelle les limites étaient si marquées, qu'il n'était plus permis de les confondre. Des dissemblances persistaient jusque dans les produits d'apparat, où, à force d'argent, on cherchait à concilier la perfection du passé avec des ornements de circonstance. Ce n'était ni la même touche, ni le même art. La cour ne donnait plus le ton ; bon gré mal gré, la ville avait le dernier mot.

Ici commence une dernière révolution qu'avait préparée le mélange des classes. Cette dentelle faite à la main n'avait pu, même en dérogeant, se mettre à la portée de toutes les bourses; elle était toujours d'une acquisition

coûteuse, elle ne répondait pas suffisamment au désir de paraître de plus en plus répandu et aux convoitises de ces milliers de clients qui, à défaut de dentelle, voulaient au moins quelque chose qui y ressemblât. L'industrie, toujours en éveil, comprit qu'il y avait là une place à prendre et un besoin à satisfaire. Déjà, en Angleterre et en France, divers essais avaient eu lieu pour transporter sur le métier ce que jusque-là on n'obtenait que du fuseau ; ces essais n'avaient abouti qu'à un tricot assez informe, à mailles hexagones, puis à une passementerie à grands jours, destinée à des bordures de rideaux, enfin à un tissu à mailles rondes qui reçut le nom de *mecklin*. Le métier à chaîne vint ensuite et fournit des jours en zigzag, des bourses, des filets. Mais ces combinaisons successives n'auraient produit que des ébauches, si l'invention de la bobine n'y eût ajouté l'élément de vie et le caractère industriel. Découverte par John Lindley, de Nottingham, la bobine devient, entre les mains de Heathcoat, simple ouvrier régleur de Tiverton, le point de départ d'une fabrication dont le succès devait être aussi rapide que solide. Un brevet pris en 1809 consacra le droit de l'inventeur ; son instrument était si bien imaginé qu'il touchait presque à la perfection, et n'a point subi de changement dans ses principaux organes. Il exécutait mécaniquement et imitait à s'y méprendre le réseau uni de la dentelle aux fuseaux. De là le tissu qui a pris dans le commerce le nom de tulle bobin ou de dentelle à bobines, et devint pour la classe moyenne ce qu'avait été pour la classe privilégiée la dentelle à la main. La vogue en fut si grande qu'on l'appela la reine des tissus. Nottingham lui dut une partie de sa fortune. En 1811, avec son commerce de bonneterie, cette ville ne comptait que 40,000 âmes ; elle en a aujourd'hui

près de 100,000, et le tulle bobin entre pour une grande part dans cet accroissement. Dès les débuts, les commandes affluèrent au point que les brevets n'y pouvaient suffire; il fallut élargir et multiplier les machines. Plus tard, la vapeur y fut appliquée, et en 1823, toutes marchaient par le feu. Lorsque après quatorze ans de jouissance la patente d'Heathcoat eut expiré, en laissant à son titulaire d'incalculables bénéfices, il y eut une fièvre de spéculation pour exploiter l'instrument qui tombait dans le domaine public. Des compagnies se formèrent; l'argent et les bras s'offrirent de toute part, des établissements produisirent à l'envi les tulles en bandes et en grande laizes. La vogue ne se ralentissait pas; la vraie dentelle semblait frappée de discrédit devant ce tissu qui en avait toutes les apparences. Malgré la prohibition, il en entrait en France des quantités considérables; les amendes et les saisies étaient impuissantes, les recherches échouaient devant un article de peu de volume sur lequel la contrebande s'exerçait presque impunément. Notre industrie n'avait pas le choix des moyens; pour lutter contre le procédé anglais, il fallait l'introduire dans nos ateliers.

Les difficultés étaient grandes; les lois de douane n'avaient pas chez nos voisins le caractère de libéralité qu'on y a récemment introduit; elles affectaient au contraire des rigueurs qui nulle part et en aucun temps n'ont été surpassées. Des peines sévères frappaient l'exportation des machines, et pour renchérir sur leurs effets, les fabricants de Nottingham avaient formé une ligue de surveillance contre les infidélités locales. Ce fut morceau par morceau, et à l'aide de marins français, que le premier métier à tulle arriva sur notre territoire. Dès 1816, M. Thomassin, de Douai, parvint à en monter un avec la connivence d'une

maison anglaise; un autre fut monté à Calais, en 1817, par M. Webster; enfin, en 1819, cinq ouvriers anglais firent devant le maire de Calais une déclaration publique pour l'établissement d'une fabrique de tulles. De là date cette colonie de Saint-Pierre-lez-Calais, qui dota notre pays d'une industrie destinée à de beaux développements. Quoique des noms français et des plus honorables s'y soient depuis lors confondus, on peut dire que cette colonie a conservé en grande partie les traits distinctifs de son origine. Placés à la plus petite distance possible du sol natal, et en communication constante avec leurs compatriotes, ces émigrés ont transporté sur ce point du continent leurs mœurs, leurs habitudes, leurs procédés insulaires. Quand on visite leurs ateliers, il est impossible de n'en pas être frappé. Saint-Pierre-lez-Calais ressemble à une succursale de Nottingham; parmi les chefs de maison et les contre-maîtres de fabrique le nom anglais domine; c'est une petite église qui s'est établie aux portes de la grande, séparée par les intérêts, mais gardant une affinité de race. Pour s'affermir sur son terrain d'adoption, l'industrie du tulle a eu beaucoup d'épreuves à traverser et de longs efforts à faire. Nottingham avait de tout en excès : constructeurs de métiers, mécaniciens, ouvriers expérimentés, capitaux disponibles ; Calais n'avait aucun de ces éléments ; son seul avantage était l'approvisionnement régulier d'un marché que lui disputait la contrebande. Mal défendu pour son produit, Calais était en outre mal servi pour la matière de son travail; les fils anglais lui étaient interdits. Ce fut sous ces conditions que la partie s'engagea ; on y déploya des deux côtés un certain génie. L'œil fixé sur Nottingham, Calais ne laissait passer, sans se l'approprier, aucune invention utile, et de son chef y ajoutait

des perfectionnements qui tenaient Nottingham en éveil. En 1824, dans l'une et l'autre ville et presque à la fois, parurent les premières machines circulaires qui donnèrent à l'industrie du tulle un essor définitif. Les métiers qui, à l'origine, n'avaient que 16 pouces, puis 36, puis 54, furent successivement portés jusqu'à 170 pouces de largeur. La machine d'Heathcoat exigeait soixante mouvements pour faire une maille ; on parvint à faire la même maille avec six mouvements. Les choses en sont aujourd'hui là qu'on obtient, sur certains métiers circulaires, trente mille mailles à la minute, tandis qu'une bonne ouvrière, dans le même laps de temps, fait à peine cinq mailles avec le fuseau.

Le problème était résolu; la vapeur et la mécanique, en se combinant, pouvaient fournir un réseau uni aussi régulier, plus régulier même que celui de la dentelle. La matière, la forme prêtaient à l'identité. Pour mettre ce tissu à la portée de toutes les fortunes, il ne manquait que l'avilissement des prix; la concurrence eut bientôt amené cet avilissement. Le tulle bobin, qui, dans sa nouveauté, valait 55 fr. le mètre, et qui, en 1815, se maintenait encore à 40 fr., a promptement descendu l'échelle du rabais; il est aujourd'hui à 35 cent. le mètre, comme le calicot le plus commun. C'était toujours le même article, plus parfait peut-être; seulement il n'était pas protégé par la rareté. Il y a peu d'exemples, dans l'industrie, d'un aussi fort écart dans un aussi court intervalle. Quinze années suffirent pour réduire le produit à une valeur cent cinquante fois moindre. C'est qu'il y a dans les choses, et surtout dans celles de luxe, deux natures de valeur : la valeur de convention, la valeur réelle. L'abondance exclut la valeur de convention et ne laisse subsister que la valeur

réelle, d'autant plus discutée que le produit est plus offert. D'ailleurs, ce réseau de tulle, avec ses mailles uniformes, ne semblait pas comporter l'ornement, et, pour l'y assujettir, il fallait demander à la mécanique d'autres combinaisons. Des fabricants hardis ne reculèrent pas devant cet essai, quand la nécessité en eut été démontrée. L'article était menacé d'un délaissement; pour le sauver, il fallait le rajeunir. Ici la découverte change de siége; ce n'est plus Calais qui imite Nottingham, c'est Nottingham qui imite Calais. Pour le tulle uni, pour le tulle moucheté, à point d'esprit comme on le nomme, les Anglais avaient été nos maîtres, nous allions prendre notre revanche dans les tulles à dessins variés, véritables imitations de la dentelle à la main. C'est en 1841 que commence cette innovation; l'idée en est simple et nous appartient à tous les titres. Il s'agissait d'appliquer au métier à tulle le jeu des cartons Jacquart et d'enrichir le réseau de dessins variés à l'infini. L'entreprise présentait des difficultés qui ne disparurent qu'après de longues épreuves; avec le temps et des soins ingénieux, on obtint du métier une grande partie des effets que la main pouvait seule produire. Il n'est point de fantaisies auxquelles l'instrument ne se soit prêté, point de genres qui aient échappé à l'imitation. On a ainsi copié des Valenciennes, des Neuville avec gros fils, des Malines dont le brodé de fleurs est ajouté à la main. Dans ces changements de dispositions, l'industrie anglaise perdait quelques-uns de ses avantages; si elle gardait son rang pour les articles ordinaires, elle était en seconde ligne pour les nouveautés. Peu à peu, et par la force des choses, le marché français lui échappait, et la fraude, qui s'était jouée des perquisitions, tombait devant cette barrière que l'art et le goût mettaient à ses envahissements. Tout cela

n'avait lieu qu'au prix de fortes dépenses ; les vieux instruments étaient remplacés par des nouveaux; des produits plus raffinés exigeaient une plus grande délicatesse dans les organes; les métiers coûtaient quinze, dix-huit et même jusqu'à vingt-cinq mille francs; mais notre industrie donnait, dans cette branche du travail, le bon exemple de précéder nos rivaux au lieu de les suivre, et, par des sacrifices opportuns et intelligents, elle regagnait et s'assurait le privilége de ses débouchés naturels. Son titre d'honneur était de ne devoir ses conquêtes qu'à elle-même.

Dans le cours de cette vogue des imitations au métier, que devenait la dentelle à la main? Elle ne traversa pas cette période sans souffrance. Comment aurait-elle pu lutter? Un métier à tulle fait en dix minutes ce qu'une dentellière habile peut à peine faire en six mois. Aussi l'Auvergne et la Lorraine soutinrent-elles seules le choc en abaissant misérablement les façons. Le salut vint de l'excès du mal. Quand les prix du tulle se furent dégradés au point de le rendre vulgaire, il se fit un retour dans les classes aisées; le dédain frappa ce qui coûtait si peu. D'ailleurs, à l'usage, on avait pu reconnaître que le tulle, même noué, manquait de solidité; il n'avait pour lui ni le luxe, ni la durée, ces deux attributs de la véritable dentelle. On revint donc à celle-ci, et la fabrication, un instant ébranlée, se raffermit après la crise. La dentelle eut l'élite, tandis que le tulle gardait le nombre; c'était un partage naturel. Seulement la rupture des traditions subsista pour bien des détails; on copia la dentelle ancienne, on ne la refit pas. Les articles furent moins chargés d'ouvrages et d'une maille plus élargie; le tissu était plus léger, plus net, plus varié; il était moins consistant. Au fil de lin on substitua le fil de coton ou de mulquinerie, pour employer

le terme usuel. Le produit y gagnait en coup d'œil ce qu'il perdait en force. La mode y ajoutait ses caprices, de manière à donner un caractère de plus en plus viager à ce qui constituait autrefois un luxe héréditaire. Le dessin, la disposition, marquaient d'une date ce qui n'en avait pas jadis, et condamnaient les dessins et les dispositions passées à une sorte de déchéance. Que la fabrication ait trouvé, dans cette mobilité du goût, un aiguillon et un aliment, qu'elle s'en soit servie comme d'une arme redoutable contre les rivalités du dehors, c'est ce qui est démontré jusqu'à l'évidence. Il n'est pas moins constant que la génération mêlée dont elle étudie les instincts incline vers les préférences éphémères et ne fait au sentiment de la durée que de médiocres concessions. L'industrie, dans ses mues perpétuelles, se conforme à l'esprit du siècle, elle obéit à l'état des esprits. Mais il est permis de regretter que, pour la dentelle, cette condescendance ait été poussée trop loin, que devant les débauches de la fantaisie les types consacrés disparaissent, et qu'incessamment renouvelé ce tissu ait perdu ce qui le rendait précieux à nos pères : la stabilité dans la valeur.

Cette réserve faite, il n'y a plus qu'à rendre justice à nos fabricants ; depuis qu'ils ont relevé leur drapeau, ils l'ont tenu d'une main ferme. En 1840, Alençon voyait s'éteindre les derniers restes de son ancienne activité ; de 9,000 ouvrières que renfermait la ville en 1788 et de quatre millions de francs que produisait leur travail, on était arrivé à un petit groupe de 200 ouvrières et à une recette de trente mille francs. Une forte maison de Paris tira Alençon de cette défaillance ; elle y rétablit une fabrication qui paraissait condamnée, et tint à honneur de la rendre digne de son siége et de son nom. Nulle part les

types d'autrefois n'ont de plus proches équivalents. C'est la dentelle la plus chère, c'est aussi la plus parfaite, la plus fine, la plus somptueuse que l'on connaisse ; aucune autre non plus ne la surpasse en solidité. Le fil de lin y est seul employé ; on la travaille à la main, sur un parchemin, avec une aiguille et une petite pince; le crin y sert à l'entourage des jours. Bailleul ne vise pas si haut ; on s'y borne à des qualités marchandes et d'un facile écoulement. Le point est celui de Valenciennes, d'une maille ronde et d'un réseau épais, consistant et à très-bas prix. Ce qui les distingue, c'est une blancheur qui ailleurs n'a point été égalée. Lille et Arras font des dentelles blanches à fonds clairs, dont le mérite est dans la finesse; Chantilly produit ces grandes pièces, châles, écharpes, voiles, qui, pour le réseau et l'ornement, nous réservent à chaque saison des surprises nouvelles ; Caen fournit des blondes or et argent, quelquefois mélangées de perles, des coiffures élégantes, des guirlandes semées de bouquets de fleurs; Bayeux lutte avec Chantilly pour les grands morceaux, les aubes, les dessus de lit, les robes; il a en propre des mantilles en blonde mi-mate ou gros-mate, destinées aux colonies d'origine espagnole ; nulle part on n'a poussé plus loin l'art de réunir les bandes par un point de raccroc qui trompe jusqu'à l'œil du fabricant. Toutes ces villes travaillent pour une consommation de luxe, qui sait payer les choses en raison de ce qu'elles ont coûté, du soin qu'on y a mis, du degré de perfection où on les a poussées. Mirecourt appartient au même groupe ; on n'y faisait jadis que de grossières guipures ; aujourd'hui, sous des mains habiles, les qualités se sont mises au niveau de ce qu'on fait de meilleur. Mirecourt a vaincu et désarmé la Suisse après l'avoir longtemps copiée; Lille a beaucoup souffert de sa

concurrence, et Bruxelles commence à s'en ressentir. La dentelle blanche est le fond de cette fabrication. On y a ajouté dans ces derniers temps l'application des fleurs de dentelle sur du tulle, procédé que la Belgique exploitait presque exclusivement, avec le marché de Paris pour débouché principal. L'essai a été heureux ; les fleurs de Mirecourt conservent leur blancheur sous les mains de l'ouvrière, tandis que les fleurs belges ne la retrouvent qu'après avoir été passées au carbonate de plomb. Désormais cette main-d'œuvre relève d'un art ingénieux et dessert des besoins délicats.

Quand on veut rencontrer une exécution moins raffinée, c'est au Puy, dans le cœur de l'Auvergne, qu'il faut aller. Ces pays montagneux sont, pour la France, le berceau de la dentelle, et elle y a gardé quelques-uns de ses traits primitifs. Souvent menacée, cette industrie s'est toujours sauvée par son courage ; de notre temps elle a tenu tête aux imitations au métier ; à d'autres époques elle eut à se défendre contre des arrêts qui la condamnaient. Tel fut, entre autres, celui du parlement de Toulouse, en 1640. Sous le prétexte que le travail du carreau enlevait trop de femmes au service domestique, ce travail fut interdit. D'un trait de plume on vouait à la misère les populations qui en vivaient. Un cri de détresse s'éleva de toute part ; il émut un jésuite qui se trouvait sur les lieux et qui plus tard devait être canonisé. Le père François Régis ne se borna pas à consoler les ouvrières, il se rendit à Toulouse, plaida leur cause et la gagna. Il fit plus, il engagea son ordre, qui de tout temps eut le goût des spéculations, à ouvrir aux dentelles du Velay des débouchés en Espagne et dans le Nouveau-Monde. L'accès de ces marchés devint un coup de fortune ; aussi l'Auvergne ne s'est-

elle point montrée ingrate; saint François Régis est demeuré son patron. Elle a même, pour distinguer ses produits, conservé les noms qui attestent l'esprit religieux des temps d'origine, et les appelle encore des *ave*, des *pater*, des *chapelets*. Une fixité analogue se remarque dans les usages. Rien de plus curieux que la ville du Puy un jour de marché. Rangées à la file, les jeunes filles offrent aux chalands la marchandise ouvrée de leurs mains; elles traitent directement, sans intermédiaires, débattent leurs prix et défendent leur tissu avec l'opiniâtreté et l'intelligence de négociants consommés. Elles savent, à quelques centimes près, ce qu'elles doivent en tirer et remportent leur lot plutôt que d'en démordre. Au premier aspect d'une chaumière, on voit que la dentelle est pour le pays une ressource capitale; les carreaux, quand ils cessent d'être à l'œuvre, sont alignés sur les murs comme les cuivres dans une cuisine bien tenue. L'été, on s'y exerce sur le seuil des portes, dans les champs, à l'ombre d'un bois; l'hiver on se range autour d'une lampe commune dont les reflets ont été calculés de manière à fournir à la ronde une dose de jour égale et régulière. C'est une ressource, ai-je dit, ajoutons que c'est une ressource bien modeste. Pour lutter contre les machines et leur exécution accélérée, il a fallu réduire de plus en plus la façon qui reste à l'ouvrière, les frais déduits; un carreau n'est pas un instrument bien coûteux: avec cinq francs on se le procure et il fournit un long service; mais il faut acheter le fil, les fuseaux, les épingles, payer quelques menues dépenses. Tout compte fait, on aboutit à un salaire de trente, trente-cinq et quarante centimes par jour pour les articles communs. C'est là un bien mince contingent. Des populations moins vaillantes en éprouveraient du décourage-

ment, elles abandonneraient une besogne devenue par trop ingrate. Celles-ci n'en ressentent que plus d'ardeur; elles s'efforcent de diminuer les distances par un surcroît d'activité; les mains se montrent plus agiles, les veillées se prolongent. Il est impossible d'assister, sans être touché, au spectacle de cette vigueur mêlée de résignation, de cette volonté plus forte que l'obstacle. On reconnaît à ce signe la solide et patiente race qui a donné à nos armées tant de bons officiers, et aux carrières civiles tant d'hommes éminents. Cependant ces qualités auraient pu pécher par l'excès. Dans une industrie affolée de nouveautés, quelle figure aurait fait l'Auvergne si elle s'en fût tenue à ses vieux modèles? Sur quelques points l'esprit du pays a donc transigé. A côté de la fabrication élémentaire, qui se maintient par la bonté du produit et la modicité du prix, il s'est fait une place pour des articles plus ornés, des guipures blanches d'un style oriental, des guipures noires, mélangées de perles en jais, enfin des dentelles de laine noire et de couleur, dans lesquels le Velay met les rivalités au défi.

On le voit, l'industrie de la dentelle a eu des destinées agitées; elle a été comme le reflet des sociétés dont elle défrayait les caprices. Suivant les temps, elle a sacrifié à la durée ou à l'éclat, pris à tâche de ne relever que des personnes qualifiées, ou essayé de se rendre roturière. Dans ces fluctuations, elle a changé de formes sans changer de siége, et s'est modifiée en gardant les mêmes noms. Elle est encore, malgré tout, d'un intérêt considérable. Des calculs faits avec soin portent à 220,000 le nombre des femmes qui, dans nos provinces, en font leur occupation, et là-dessus l'Auvergne, à elle seule, en réunit 130,000. Le reste de l'Europe n'en compte que 295,000; notre chiffre

balance presque le total des autres États. Comme qualités, nous n'avons pas davantage à craindre les rapprochements. Le point de Venise n'existe plus que comme souvenir ; ces belles guipures à fins reliefs, ces corbeilles de fleurs superposées l'une à l'autre sont entrées dans le domaine de la curiosité, et réduites à des échantillons que se disputent les amateurs. L'Espagne ne crée que ce qui convient à ses goûts, des blondes en soie chargées de dessins bizarres. L'Allemagne et le Danemark manquent d'originalité et s'appliquent surtout à des copies ; on y regarde moins à la qualité qu'à la modération des prix ; en Saxe, on y ajoute la contrefaçon de la dentelle ancienne, restaurée par un art patient. Toutes ces concurrences ne nous touchent que d'une manière indirecte ; elles ont leurs marchés, leurs genres et leurs clients. L'Angleterre également ne produit que pour ses propres besoins. On sait que le nom de point d'Angleterre n'est qu'une fiction où se confondent beaucoup d'articles qui n'ont rien d'anglais. Le vrai titre de nos voisins d'outre-Manche est le point d'Honninton, dont le principal foyer est à Axminster, dans le Devonshire. Peu de dentelles l'emportent sur celle-là pour la richesse, la finesse du toilé, le relief des fleurs, les motifs du dessin ; aussi atteint-elle des prix très-élevés ; des volants destinés à la reine ont coûté jusqu'à 30,000 fr. le mètre. Un tel luxe est nécessairement restreint dans un petit nombre de familles ; les grandes existences peuvent seules lui donner de l'aliment. Par ces motifs, le point d'Honninton n'a guère franchi le détroit ; avec l'amalgame de nos fortunes, il n'est ni à imiter ni à craindre. Nous restons dès lors en présence de notre seul rival sérieux, la Belgique. Ici tout signale un durable établissement, la tradition, l'habileté de la main, le goût, le sentiment de l'art. Point de genre

qui n'y trouve place, depuis la dentelle de Grammont, qui s'adresse par ses prix à la consommation la plus courante, jusqu'aux fleurs d'application de Bruxelles et aux valenciennes d'Ypres, qui vont à une clientèle plus relevée; par leur bonne exécution, ces produits se sont ouvert tous les marchés du monde; leur contingent sur le nôtre est estimé à une valeur de douze millions. Loin d'être un dommage, cette rivalité a entretenu dans nos ateliers une émulation féconde. Pour vaincre les Belges, notre esprit d'invention a multiplié les surprises, et même, dans ce qu'ils nous fournissent, nous les inspirons. C'est un signe de dépendanee si ce n'est pas un profit. On n'emprunte qu'aux riches, et dans les rangs que l'opinion assigne aux travaux de l'homme, le premier appartient incontestablement à ceux sur lesquels on se règle et qui donnent le ton.

En résumé, l'étude de cette industrie inspire une juste fierté. Il n'en est point qui, dans l'échelle des valeurs, comporte de plus grandes distances, depuis 5 centimes jusqu'à 3,000 francs le mètre. Il n'en est point non plus qu'on puisse mieux défendre par des considérations morales. Elle est et restera la dernière ressource de la chaumière; elle respecte la vie de famille et y ajoute un peu d'aisance; elle est du ressort des femmes, si souvent au dépourvu d'emplois; elle ne remplit que les heures libres et ne fait point de vide dans la maison, se concilie avec tous les devoirs, toutes les obligations domestiques; elle prend l'enfant à l'âge de huit ans et l'accompagne jusque dans sa vieillesse; elle est inséparable des habitudes de propreté et éloigne des occasions de chute qui naissent du désœuvrement; elle s'accommode des mains débiles qui ne peuvent plus supporter d'autres travaux. Que de motifs pour désirer que ce mode d'occupation se maintienne et ne

soit pas emporté par ce flot de découvertes qui, depuis un siècle, met nos générations aux prises avec l'imprévu! On est fondé à croire que l'épreuve est finie en ce qu'elle avait de plus menaçant. Les métiers à imitations sont allés aussi loin que l'art et le génie de l'homme pouvaient les pousser, et cependant la dentelle à la main est encore debout; elle a essuyé le choc avec courage et paraît s'en être affermie. Il se peut que la mécanique apporte encore à son œuvre quelque raffinement, elle n'arrivera jamais à la délicatesse des doigts humains; elle n'empiétera pas sur ce domaine où la variété des effets exige une volonté et une intelligence constamment éveillées; elle ne communiquera pas à ses organes, dans leur obéissance passive, la conscience de ce qu'ils font, cet attribut distinctif du travail de l'homme. Il y a d'ailleurs à ces empiétements des limites qui ne sauraient être franchies, et c'est le cas pour le nœud de la dentelle, qu'aucune machine n'a pu exécuter dans les mêmes conditions que la main[1]. Puis, la question serait résolue pour le réseau qu'elle ne le serait pas pour l'ornement. Les dessins obtenus par le métier ont une roideur, une sécheresse qui se ressentent de la brutalité de l'instrument; ils manquent de cette vie qui, de l'agent, passe à la matière; ils sont élémentaires, monotones dans leur symétrie; ils ont la précision, ils n'ont pas la grâce; produits en bloc, ils sont dépourvus de cachet personnel. Sous ce rapport, la division de la tâche a dû exercer une influence fâcheuse, même sur la dentelle à la main, et peut-être faut-il y voir le principal motif de la différence

1. Il est pourtant question, je dois l'ajouter, d'une découverte très-sérieuse faite à Paris par la maison Louis Planche, G. Lafon et L. Sival; ils ont obtenu de la dentelle courante, traitée mécaniquement et exactement conforme à de la dentelle à la main.

qui existe entre celle d'aujourd'hui et celle d'autrefois. L'inspiration individuelle s'est affaiblie en se partageant; au lieu d'un morceau on a eu des fragments de morceau qui n'avaient ni la même physionomie, ni pour ainsi dire le même accent; l'harmonie en a souffert, et si parfait que fût le raccord on s'est exposé à des disparates. C'est encore là une conséquence de la passion du temps pour les nouveautés; il faut faire vite pour arriver à propos; le mérite de l'œuvre est subordonné à son opportunité.

Garanti par cette touche personnelle que rien ne supplée, le produit à la main ne l'est pas moins par le prix des façons auxquelles les campagnes se résignent. Aucun contraste n'est plus frappant. Ces tissus, qui sont la dernière expression du luxe, donnent à peine du pain aux pauvres gens qui les fabriquent. On a vu qu'en Auvergne le salaire de l'ouvrière ne représente que 30 c. par jour. Dans les montagnes de la Saxe, il descend à 20 c., il est de 15 c. dans le Danemark; en Irlande et en Ecosse, il n'est pas de beaucoup supérieur; en Belgique il est de 35 c. Tout cela, il est vrai, pour des sortes communes. Quand la qualité se relève, le salaire se relève également; les ouvrières de choix obtiennent 75 c., 1 fr. et jusqu'à 1 fr. 25 c. par jour pour de grandes pièces. C'est, à peu d'exceptions près, l'extrême limite; elle est le prix d'un long apprentissage et d'une habileté particulière. On a de la peine à comprendre comment de si petites rétributions trouvent des bras qui s'en contentent. L'explication est dans la nature du travail. Par lui-même, il a un certain attrait; il est propre, maniable, convient au salon comme à la mansarde, anime les couvents, n'exclut aucune autre occupation et peut être pris comme accessoire. Ici on l'accepte comme un préservatif pour les

mœurs, là on le regarde comme un supplément à des ressources plus sérieuses. Dans les montagnes, où est son siége principal, la vie est peu coûteuse, et tout centime a son prix. Il a donc de profondes racines dans les habitudes et dans les intérêts. De là cette énergie qu'il apporte dans sa défense. Aux bobines qui s'agitent sous leurs engrenages, répondent des milliers de fuseaux que des doigts agiles mettent en mouvement. Depuis quarante ans la partie est liée sans qu'aucun des adversaires ait perdu du terrain, et, d'après les apparences, elle se terminera par un partage d'attributions.

De cette industrie élégante, très-répandue dans nos départements du Nord, je passe à une industrie plus modeste et qui pourvoit à des besoins de première nécessité. Amiens en est le siége; elle comprend les divers produits que l'on désigne en France sous le nom de velours de coton, les uns croisés, unis ou à côtes, pour vêtements d'hommes, les autres lisses et jouant la soie, pour les vêtements de femme. Ici encore, on a devant soi le problème qui se reproduit obstinément quand on s'occupe d'industrie. Depuis longtemps le tissage de ces articles épais, rasés ou tirés à poil, appartient, dans le nord de l'Angleterre, à des métiers mécaniques qui battent de 120 à 140 coups à la minute. En Picardie, il est encore dans le domaine des métiers à bras. Distribué dans les campagnes, il a conservé ce caractère demi-agricole, demi-industriel, qui est le régime dominant des fabrications du Nord. Quinze mille ouvriers en dépendent dans les faubourgs ou aux environs d'Amiens; on ne saurait y toucher sans ébranler beaucoup d'existences. La nécessité de cette révolution est pourtant flagrante, et, devant les nouveaux traités de commerce, il faudra ou désarmer ou se modifier.

Il ne s'agit point, cette fois, d'un travail délicat pour lequel la main garde ses avantages, mais d'un travail commun, où les machines montrent une pleine supériorité. Quelle illusion garder devant le calcul que voici? Un métier mécanique produit, en moyenne, 1 kilogramme et 100 grammes de tissu par jour, et, comme une femme peut en conduire deux, sa tâche équivaut à 2 kilogrammes et 200 grammes. Que produit l'ouvrier à la main dans le même temps? 500 grammes tout au plus, moins du quart en quantité. Quant à la qualité, elle serait plutôt en faveur de l'agent mécanique, dont l'exécution est plus régulière, plus uniforme, plus suivie. Les prix parlent également avec une puissance irrésistible. Amiens ne peut céder qu'à raison de 6 francs le kilogramme ce que le comté de Lancastre livre couramment pour 4 francs. Et non-seulement le produit mécanique est bon et à bon marché, mais on l'obtient à jour fixe et en raison des besoins, condition incompatible avec le travail des campagnes, dont une des plaies est l'inexactitude dans les livraisons. Enfin, avec le métier à vapeur, la matière reste sous les yeux du maître; aucun brin ne s'en détourne, et ainsi s'éteignent ces querelles sur le rendement, inséparables d'une confection lointaine et qui entretiennent de sourdes animosités dans l'esprit des ouvriers.

Les fabricants d'Amiens ne méconnaissent pas l'évidence de ces faits; ils les tiennent pour démontrés, leurs déclarations en font foi. Pourtant ils ont résisté jusqu'ici et résistent encore. Comme dernier prétexte, ils se couvrent des répugnances opiniâtres qu'ils rencontrent dans le sein des populations qu'ils emploient. Les ouvriers forains ne se plient pas, disent-ils, à ce changement dans leurs habitudes; ils tiennent à leurs instruments informes et n'en

veulent pas essayer de plus parfaits ; ils consentiront aux plus grands rabais plutôt que de déplacer le siége de leur travail. Ce qui les y attache, c'est qu'ils s'y livrent sous leur toit, près des leurs et aussi un peu à leur fantaisie. Ils ont une horreur invincible pour cette caserne que l'on nomme l'atelier commun, et renonceront à leur industrie plutôt que de se soumettre à un enrôlement. Ce n'est pas seulement chez eux une affaire de goût, c'est encore une question d'intérêt. Ils ont un petit champ à cultiver, des récoltes pendantes, du bétail à entretenir ; le métier ne passe qu'après ces soins, et s'il ne bat qu'à la condition de les supprimer, il devient la pire des ruines. En effet, ce sont là des obstacles, et on les a rencontrés dans tous les pays où le travail commun a prévalu. Mais il en est d'autres qui viennent du fabricant lui-même et qui le rendent complice des résistances de l'ouvrier forain ; voici comment. La fabrique n'a guère à Amiens que des comptoirs et des magasins. En fait d'ateliers, elle n'a en propre que ceux où l'on donne aux pièces leurs dernières façons, le grattage d'envers, le tirage à poil, le brossage, le blanchiment, l'impression et la teinture. Encore existe-t-il des établissements spéciaux où ces préparations ont lieu en commun et à prix débattu ; quant au tissage, il se fait entièrement au dehors. Il en résulte que la fabrique est affranchie de la dépense d'un capital d'instruments. Les métiers du tisserand des campagnes lui appartiennent, sauf quelques organes que, dans des cas particuliers, le fabricant lui fournit et lui confie. On comprend combien ce qu'on nomme la mise dehors s'atténue dans un pareil régime ; il n'y a plus à mettre en ligne de compte ni l'usure des outils, ni l'intérêt, ni l'amortissement. Ces détails restent à la charge du tisserand. De là une facilité

manifeste pour monter une maison de fabrique. On y entre à peu de frais et on n'y court pas de grands risques; le premier fonds se réduit au capital roulant nécessaire pour l'achat des matières, le payement des façons et des opérations accessoires. On accroît ou l'on diminue l'importance des affaires suivant l'état du marché et le mouvement des commandes, sans avoir à supporter les dommages de l'inaction du matériel. Vienne une crise, on laisse la campagne au dépourvu jusqu'à ce que les chances deviennent meilleures; on échappe ainsi aux sacrifices et aux périls de l'encombrement. Pour l'ouvrier c'est la détresse, pour le fabricant ce n'est qu'un manque à gagner. Il est aisé de concevoir qu'une situation si commode soit du goût de ceux qui en jouissent, et qu'ils ne se montrent pas pressés d'en sortir pour courir les aventures.

Cependant, bon gré mal gré, le moment est venu de prendre une décision. Tant que notre marché leur a été dévolu par privilége, les fabricants d'Amiens ont pu ne prendre conseil que de leur convenance; l'option était permise tant qu'ils avaient le choix; désormais ils ne l'ont plus. Aucune industrie n'est plus directement affectée par les récents traités de commerce. La distance de deux francs qui existait entre ses produits et les produits anglais n'est pas couverte par les droits qui ont été établis. Elle était de 35 p. 100; les droits dans leurs diverses variétés ne constituent qu'une protection de 15 à 20 p. 100; il reste 15 p. 100 au moins à demander au perfectionnement de la fabrication, sous peine de perdre le débouché français, le seul que ces articles se fussent ménagé. Prélever cette différence sur des salaires déjà avilis serait le plus cruel des expédients; le salut ne peut venir que d'un changement de procédés et d'un renouvellement dans le

régime de la fabrique. Une industrie puissante n'abdique pas dans un moment d'humeur; elle a de plus fières et de plus dignes revanches. Au fond, cette modification d'état n'offre pas autant de difficultés qu'on le croit, et n'entraînera pas autant de dépenses qu'on le suppose. Le cas était autrement grave pour la filature, où les débours du matériel se comptent par millions dans les établissements sérieux. Un métier à tisser, dans les meilleures conditions, ne coûte en Angleterre que 350 francs; en y ajoutant les frais de transport, l'installation et les droits de douane, il ne reviendrait pas à plus de 450 francs mis en place. Nos ateliers de construction les fourniraient probablement au même prix. Pour 300 métiers que comporte un bon travail, ce serait donc 135,000 francs à trouver, et l'avance serait bientôt couverte par les bénéfices sur la matière. Dans les mêmes données, 3,000 métiers suffiraient à la besogne effective des 15,000 actuellement dispersés, ce qui porterait à 1,350,000 francs le coût total de cette transformation. Quant aux bâtiments, des appropriations épargneraient une partie de la dépense. Il ne s'agit pas, d'ailleurs, de procéder en bloc, mais successivement; les intérêts privés n'ont pas d'ardeurs déréglées; dans ce qu'ils fondent ils font la part du temps. Le temps aussi se chargerait de réparer les sacrifices de nombres passagèrement consentis. Il s'est toujours vérifié qu'une industrie, qui, par une réforme sur elle-même, supprime une certaine quantité de bras, ne fait que préparer le terrain pour des bras plus nombreux. Les exemples abondent et la règle a eu peu de démentis. Une fabrication moins coûteuse amène la baisse du produit, et à la baisse du produit correspond plus d'activité dans la demande. Ces régénérations, il est vrai, ne s'achèvent pas sans douleur, mais

quand elles s'imposent, il n'y a qu'à s'y résigner. Mieux vaut, dans un cas désespéré, endurer un traitement héroïque que porter jusqu'au bout le fardeau d'une existence condamnée.

Que deviendront pourtant ces ouvriers des campagnes déclassés ou éconduits? Question redoutable qui se dégage de tous les accidents de l'économie du travail. On n'y peut répondre que par des analogies ou des conjectures. Plus d'une fois, depuis un siècle, cette épreuve s'est renouvelée; elle a constamment abouti au même résultat. Tant que la lutte a été possible, les populations menacées l'ont soutenue, en diminuant le prix de leurs services jusqu'à les rendre à peu près gratuits. Elles ne se sont arrêtées que lorsque, par la force des choses, la besogne leur a manqué. Alors un départ a eu lieu. Ceux d'entre ces hommes que l'âge, les devoirs, les souvenirs rattachaient à la vie des champs, y sont demeurés : ils ont fait des travaux de la terre leur occupation exclusive; le métier n'est resté dans leur chaumière que comme un compagnon des anciens jours. Un petit nombre s'est rattaché aux professions locales. Les plus jeunes, moins enchaînés, plus avides de voir, ont émigré vers les villes dont ils ont promptement partagé les goûts et connu les séductions. C'est dans ces générations nouvelles que les ateliers communs se sont recrutés. Les sujets avaient moins de répugnance pour les nouveautés, plus d'aptitude à s'y prêter; ils éprouvaient même jusqu'à un certain point le plaisir secret d'être supérieurs à leurs pères. Ainsi a eu lieu un autre classement, commandé par la nécessité et dans lequel les existences matérielles ont éprouvé un moins rude échec que ne l'ont fait les habitudes morales. Les mêmes circonstances, en se reproduisant, auront sans

doute des conséquences identiques, et il restera à la société le devoir de plus en plus impérieux de veiller à ce que ces débordements des campagnes vers les villes ne deviennent ni trop offensants pour ses mœurs ni trop dangereux pour son repos.

CHAPITRE IX

—

LE NORD DE LA FRANCE

SAINT-QUENTIN. — LILLE. — ROUBAIX. — AMIENS.

(SUITE.)

Les ouvriers d'industrie ont entre eux, dans nos départements du Nord, tant de traits de ressemblance que, pour n'avoir pas à se répéter, il y a lieu de les réunir dans le même groupe. Les faubourgs d'Amiens, de Lille, de Roubaix, de Saint-Quentin reproduisent, à quelques nuances près, les mêmes physionomies et les mêmes scènes. A Amiens comme à Saint-Quentin, c'est dans la partie basse de la ville que se logent les tisserands, les teinturiers et les apprêteurs; en vain a-t-on fait des efforts pour les attirer vers les quartiers plus sains, mieux aérés, mieux bâtis; ils ont résisté à un déplacement. Quoique l'habitude entre pour beaucoup dans ces résistances, il s'y mêle un autre sentiment, moins avoué, mais tout aussi influent : c'est une sorte de parti pris, chez l'ouvrier, d'infliger des déceptions aux personnes qui prétendent disposer de lui, serait-ce pour son bien et avec un désintéressement mani-

feste. Ainsi, à Amiens, il a été construit sur les hauteurs, en très-bon air, des logements où l'espace est moins strictement mesuré que dans les vieux-faubourgs, et dont les prix, sensiblement les mêmes, ne dépassent pas les ressources des plus modestes ménages. On était fondé à croire que la comparaison seule amènerait de nombreux changements de domicile. Il n'en a rien été; les ouvriers sont restés où ils étaient, dans les paroisses de Saint-Leu et de Saint-Germain, et n'ont montré que de l'indifférence pour les nouveaux quartiers, probablement parce qu'ils avaient été construits notoirement pour eux.

A Lille, le cas s'est reproduit, avec un degré de gravité de plus, quand il s'est agi d'arracher à leurs demeures souterraines les familles qui s'en accommodaient. Il a fallu exercer une sorte de violence pour que ces cloaques fussent évacués, et qu'après les avoir comptés par milliers on ne les comptât plus que par centaines. Mais à mesure que les caves se fermaient par les mains de la police, où se sont réfugiés les ouvriers? Dans des ruelles infectes qui ne valent guère mieux et qu'on désigne sous le nom de *courettes*. Là des maisons délabrées, à peine closes, privées d'air et de jour, reçoivent du rez-de-chaussée jusqu'aux combles des ménages chargés d'enfants. A Roubaix l'apparence change sans que le fond varie. Au lieu de ces labyrinthes dont se composent les *courettes*, on a devant soi des bâtiments à un ou deux étages encadrant une vaste cour intérieure, et qu'à raison de cette disposition on nomme des *forts*. C'est dans ces forts qu'habitent les ouvriers; il y en a qui sont situés dans la ville, d'autres qu'il faut aller chercher en plein champ et à une certaine distance des manufactures. La tenue en est fort négligée quoique l'espace n'y manque pas. Le sol n'y est pas nivelé, les eaux

ménagères n'ont point d'écoulement et forment çà et là de petites mares que le vent ou le soleil ne dessèche qu'à demi; des immondices encombrent le seuil des maisons et y entretiennent des exhalaisons fétides. Nulle trace de soin; partout l'abandon, l'incurie, et pour ainsi dire une affectation de négligence.

Malheureusement ce ne sont pas là des exceptions; tous ces quartiers d'ouvriers portent un triste témoignage contre ceux qui les peuplent; ils montrent une misère cyniquement étalée et qu'on exagère beaucoup plus volontiers qu'on ne la combat. Les voies publiques n'y sont pas en meilleur état que les enceintes intérieures; on ne sait où poser le pied ni comment y trouver accès; çà et là des haillons suspendus aux croisées ou des débris de cuisine formant litière dans les ruisseaux. En vain des arrêtés de voiries punissent-ils les contraventions; de guerre lasse, on les laisse tomber en désuétude. Rien ne supplée le sentiment de la dignité personnelle; ici ce sentiment fait généralement défaut, et on s'en assure mieux en pénétrant dans les logements. A peine en rencontre-t-on quelques-uns qui tranchent sur le désordre commun et soient comme l'échantillon de ce que l'ensemble pourrait être avec plus de bonne volonté. Ils ne sont ni plus vastes ni mieux meublés que les autres; seulement ils sont mieux tenus; un lit, une table, un fourneau et quelques chaises, tel est leur inventaire en peu d'articles; mais ces objets sont en leur place et en bon état, les murs n'ont point de souillures, le plancher point de poussière ni de débris; les vitres sont nettoyées, les ustensiles polis; l'apparence est satisfaisante. Ce sont là des exceptions; partout ailleurs l'aspect des lieux éveille des impressions pénibles; les grabats sont défaits, le sol est jonché d'ordures, la paille est la seule

litière et se pourrit faute d'être renouvelée. Puis, ce qui est plus affligeant, cette misère n'offense pas seulement les sens, elle blesse aussi la pudeur. Dans cet espace de quelques pieds carrés est parquée une famille entière ; les âges et les sexes y sont confondus ; les lits sont communs, sans une cloison ni même un rideau qui les séparent. Pour l'enfance et l'adolescence, il y a là un triste apprentissage de la décence de la vie ; de telles impressions ne s'effacent plus. Aussi la charité privée, très-active dans le Nord, a-t-elle porté de ce côté ses soins les plus vigilants. On ne pouvait, d'un jour à l'autre, remplacer par des constructions neuves ces logements qui ne se louent qu'à raison de 1 fr. et 1 fr. 50 par semaine ; on a dû se borner à quelques moyens de les assainir moralement et matériellement. Des objets de literie ont été distribués à profusion aux ménages dépourvus ; Lille seule a fourni plus de quatre mille lits en fer dans l'espace de quelques années ; des matelas, des rideaux, des couvertures ont complété ces libéralités. Croirait-on que le bienfait a été quelquefois détourné de sa destination, et que parmi ces ouvriers il s'en est trouvé d'assez pervertis pour vendre ou engager le mobilier qu'on leur avait donné pour leur usage?

Si ces classes en sont à ce degré de dénûment, ce n'est pas leur salaire qu'il faut en accuser ; bien employé il serait suffisant. Les prix des journées dans les régions industrielles du Nord et de l'Ouest sont sensiblement supérieurs à ceux de nos provinces de l'Est. Un fileur d'élite gagne couramment à Lille et à Roubaix de 3 fr. 50 à 4 fr. par jour ; les fileurs ordinaires ont 3 fr. 25. Pour le tissage les mêmes proportions sont gardées ; la moyenne des prix, en embrassant tout le ressort, est de 1 fr. 50 à 1 fr. 75 dans les campagnes, 2 fr. à 2 fr. 25 dans les faubourgs des villes

pour des travaux plus soignés. Les femmes gagnent de 1 fr. 25 à 1 fr. 50; les enfants de 40 à 75 centimes, suivant l'âge, la force et l'aptitude. Ainsi l'homme fait, pour 300 jours pleins, aurait de 600 à 1,200 fr. suivant la nature du travail; la femme de 375 à 450 fr., l'enfant de 120 à 225 fr. Quant à la dépense, elle n'excéderait pas, si elle était bien réglée, le chiffre de la recette et laisserait même une petite marge à l'épargne. Les loyers sont ce qu'il y a de plus lourd, surtout dans les grandes villes; la vie animale n'est pas coûteuse; l'entretien se réduit à quelques objets de peu de valeur. Avec de l'ordre, l'ouvrier se tirerait donc d'embarras; malheureusement c'est cet ordre qui manque le plus fréquemment. Le tribut qu'il paye à ses passions est au moins égal à celui que prélèvent ses besoins; rien n'est plus dispendieux que les mauvaises habitudes, et en même temps rien n'est plus impérieux. On a vu des ouvriers de Lille refuser d'aller à Roubaix, même avec une augmentation de salaire, et le motif qu'ils donnaient de ce refus, c'est que Roubaix n'a point de théâtre, tandis qu'à Lille ils ont la faculté de choisir[1]! C'est à dix-huit siècles d'intervalle le même cri qu'a longtemps poussé la populace de Rome : Des cirques et du pain!

Mais ces goûts de dissipation n'occupent que le second plan dans les entraînements de l'ouvrier; le premier appartient sans contredit à un vice plus grossier et plus répandu. Je veux parler de l'ivrognerie. Déjà nous l'avons rencontrée ailleurs; ici elle est dans son véritable domaine. Ces populations sont dociles, laborieuses, habiles au plus haut point; un seul défaut dépare ces qualités et en dé-

1. M. Jules Simon. *L'Ouvrière*.

truit les bons effets : c'est l'ivrognerie. On ne saurait croire jusqu'à quel degré elle est poussée. Ce goût pour les boissons fermentées, qui dans le Midi est presque nul, et tempéré dans la région moyenne, prend dans le Nord un caractère excessif. Quand il est une fois frappé, l'ouvrier ne s'en relève plus; il perd jusqu'à la conscience du mal qu'il se fait et de celui qu'il cause. Ce n'est d'abord qu'une fantaisie; on va où vont les autres, on cède à l'exemple; c'est ensuite une passion qui de la frénésie conduit à l'abrutissement. Pour s'en former une idée, il faut avoir assisté à la sortie des ateliers un jour de paye. Les femmes sont à la porte, seules ou leurs enfants sur les bras, pour surveiller ceux d'entre ces hommes vis-à-vis desquels la défiance est justifiée. Il y va pour ces malheureuses d'un grave intérêt; il s'agit de savoir jusqu'à quel point le pain de la semaine sera ébréché dès le premier jour au profit du marchand de vins. En rejoignant leurs maris dès le seuil de la manufacture, quand ils ont encore leur raison, elles ont l'espoir ou de les détourner du cabaret ou de ne leur en laisser prendre le chemin qu'après une transaction préalable. Ce calcul réussit quelquefois; le plus souvent il est déçu. Les mieux partagées sont celles qui, après un débat, obtiennent que l'ivrogne se dessaisisse de la somme nécessaire aux stricts besoins du ménage. D'autres, moins heureuses dans leurs premiers efforts, finissent par devenir complices des excès contre lesquels elles ont essayé de lutter, et vont s'attabler avec leurs maris ou leurs amants autour de brocs de vin ou de pots de bière, donnant ainsi le spectacle de l'ivresse sous sa forme la plus dégradante. D'autres enfin, et ce sont les plus nombreuses, ne recueillent de ces tentatives que des violences et des brutalités. Elles reviennent

pourtant à la charge, ne se laissent rebuter ni par les menaces ni par les sévices, suivent leurs maris jusqu'au cabaret, et quand ses portes se ferment devant elles, on les voit attendre au dehors que l'heure avancée ou l'excès de l'ivresse leur rende un homme presque toujours incapable de se conduire. Ni la pluie ni le froid ne parviennent à chasser ces victimes du devoir, et telle est la pitié qui s'attache à ces scènes, qu'elle a gagné jusqu'aux cabaretiers. Dans plusieurs cantines fréquentées par des ouvriers, j'ai vu des auvents extérieurs qui sont pour les femmes comme des salles d'attente et où du moins elles sont à l'abri des intempéries. Elles passent là des soirées entières, séparées des buveurs par une simple cloison, le cœur saignant et les yeux pleins de larmes, pendant que ceux-ci dévorent en quelques heures d'orgie, par les cartes ou la boisson, les modiques ressources de la famille.

Voilà la grande, la profonde plaie des classes industrielles, et on conçoit qu'après en avoir sondé la profondeur, des hommes de bien aient cru devoir opposer aux excès du mal l'excès du remède. Ces sociétés de tempérance qui n'ont pas pu prendre racine parmi nous répondent à l'un des besoins les mieux sentis des civilisations populaires. L'abstinence absolue est sans doute un moyen outré ; mais c'est la seule forme de combat qui ne prête point à l'équivoque. Avec elle du moins on sait ce qu'on fait et où l'on va. Il faut croire qu'elle n'est incompatible ni avec la vigueur du corps ni avec la rudesse des occupations, puisque des villes et des États tout entiers, comme le Maine, dans l'Amérique du Nord, en ont fait leur régime d'adoption, sans que les services en aient souffert et que la race soit déchue. Probablement, au lieu de déchoir, y a-t-elle gagné, car la liste est longue des

désordres que cause dans l'économie des organes l'abus des boissons fermentées, et il suffit de citer les troubles digestifs, les cancers d'estomac, les obstructions du foie et tous les accidents du système nerveux, depuis le tremblement des membres jusqu'à la paralysie et l'hébétement. Encore si ces boissons n'avaient que leur énergie naturelle, le mal serait moindre; mais on sait à quels mélanges se livrent ceux qui les débitent. Ce sont tantôt des substances corrosives comme certains acides, qui, même à petites doses, conservent leur activité; tantôt des substances excitantes comme le poivre et le piment, qui, amalgamés avec l'eau-de-vie de grains, composent une liqueur que les ouvriers ont qualifiée suffisamment en la nommant *la cruelle*. Comment se dissimuler qu'au contact de tels poisons, les viscères doivent subir des lésions profondes, les forces se perdre et les facultés s'altérer? L'effet en est d'autant plus prompt que les doses sont sans cesse accrues, et qu'une fois engagée la victime est conduite fatalement jusqu'au bout. Aux forces régulières succède alors une force d'emprunt à laquelle on ne peut renoncer sans être en partie désarmé et qui ne se renouvelle qu'aux dépens même de la vie. Aussi, qu'il est facile de reconnaître parmi les ouvriers ceux que l'ivrognerie a marqués de son stygmate! Comme leur physionomie les dénonce, même quand leur tête est libre et qu'ils se possèdent le mieux! Ils sont flétris avant que les années les aient touchés. Et au moral, quelle ruine plus grande encore! Chaque jour ils assistent indifférents à la détresse et au désespoir des leurs, prélèvent sur les besoins communs de quoi satisfaire un vice qui les met au-dessous de la brute, et n'ont d'humain qu'une disposition prononcée à parcourir dans son entier la carrière du mal. De tous les vices, en effet,

il n'en est point qui côtoie de plus près le crime que l'ivrognerie; quand elle n'en est pas la cause, elle en est presque toujours l'accompagnement.

Il est malheureusement plus facile de juger l'étendue de la plaie que de la guérir. Le droit qu'a l'homme de se gouverner lui-même est si absolu qu'il couvre même l'abus qu'il en fait. On ne saurait y toucher sans l'exposer à déchoir; aucune garantie ne suppléerait la responsabilité personnelle. Aussi n'a-t-on pu combattre le mal qu'au moyen de palliatifs; le moins vain a été dans quelques dispositions des règlements de fabrique. Comme l'intempérance et la dissipation s'aggravent par le chômage des lundis, des entrepreneurs ont fait divers efforts pour extirper ou atténuer cette ruineuse coutume. Dans quelques établissements l'ouvrier est congédié après deux absences volontaires le lundi. Ailleurs on a assigné ce jour-là pour la paye, et l'ouvrier qui manque à l'appel verra la huitaine s'écouler avant de toucher son salaire. Quelques fabricants ne règlent que par quinzaine; d'autres prennent un jour de la semaine assez éloigné du samedi pour causer une diversion dans les habitudes. Ajoutons que ces moyens d'amendement ont en grande partie échoué faute de concert. Il suffit qu'un établissement se montre plus tolérant que les autres, ferme les yeux sur quelques écarts pour qu'à l'instant les préférences des ouvriers lui soient acquises. Beaucoup de fabricants, c'est triste à dire, spéculent sur ce relâchement et frappent ainsi d'impuissance les bonnes intentions du petit nombre. Il se fait alors, par la force des choses, deux parts dans les règlements de fabrique, l'une de discipline intérieure, à laquelle l'entrepreneur tient strictement la main, parce qu'elle intéresse l'établissement; l'autre de discipline

extérieure dont il fait bon marché, parce qu'elle n'intéresse que l'ouvrier. Dans le premier cas la peine est sérieuse et l'infraction punie; dans le second cas on y regarde de moins près et les pénalités sont à peu près illusoires. On cite même des fabricants qui se font des vices de l'ouvrier un moyen pour le mieux tenir sous leur dépendance et tirer de ses services un parti plus avantageux. Dans les meilleures combinaisons tout se borne à cette partie du règlement qui est purement décorative, qu'on montre pour l'effet en y ajoutant un peu de mise en scène, mais qui n'agit pas d'une manière bien sensible sur les mœurs et les habitudes des hommes en vue desquels elle a été imaginée.

Là où le patronage privé a échoué ou n'a réussi qu'à moitié, la puissance publique sera-t-elle plus heureuse ! Volontiers on s'adresse à elle dans les cas désespérés et on en attend des miracles. Pour les voir s'opérer, il n'est point de sacrifices auxquels on ne souscrive, point d'empiétements auxquels on ne se résigne. Il semble qu'une bonne police suffit pour la réforme des mœurs et que le succès serait certain si cette police était suffisamment armée. De là des conseils et des plans dont le gouvernement a le bon esprit de se défendre et qui lui imposeraient une lourde tâche pour aboutir à d'insignifiants résultats. Même chez les hommes éclairés le jugement bronche sur ces matières; il s'y mêle tant d'angoisses domestiques qu'on ne peut pas les envisager froidement. Essayons d'en fixer les termes, et voyons de quelle force l'État est investi pour réprimer ce désordre moral, et jusqu'où il peut aller sans violer les principes qui protégent l'exercice des industries.

Atteindre l'intempérance directement est une entre-

prise pleine de difficultés. Comment fixer la limite où elle n'est plus seulement un abus que l'homme fait de lui-même, mais devient un sujet de scandale et quelquefois de dommage pour autrui? Problème délicat qu'on a pourtant essayé de résoudre. Des préfets, des maires ont, dans des arrêtés récents, assimilé l'ivresse à un trouble sur la voie publique, et l'homme ivre à un vagabond, en tirant de cette interprétation la perspective et la menace d'une pénalité. Peut-être y aurait-il quelque chose à dire sur la stricte validité de ces actes. Ils sont dictés par une intention saine, et faute de pouvoir sérieusement châtier, ils intimident; c'est là leur justification. Dans tous les cas ils ne servent qu'à mieux constater l'impuissance où l'on est d'atteindre directement les faits d'intempérance. Ces faits ne constituent pas, ne peuvent pas constituer un délit et ne tirent ce caractère que des circonstances qui les aggravent. A-t-on plus de chance d'atteindre l'intempérance indirectement? Oui, jusqu'à un certain degré. On rencontre alors une responsabilité réelle, celle du cabaretier. Quelque prix qu'on attache à l'indépendance des professions, il est impossible de méconnaître qu'il y a ici un intérêt supérieur aux considérations purement économiques, et qu'une industrie qui, dans les rangs inférieurs, s'alimente, à n'en pouvoir douter, de la substance des familles, est de celles que, tout en les laissant libres, on est fondé et conduit à surveiller. Cette surveillance découle d'ailleurs des conditions particulières dans lesquelles cette industrie s'exerce. C'est la seule, en effet, où un marchand de sang-froid tienne sous sa main des clients qui perdent graduellement le leur. Dès les premiers verres vidés la partie n'est plus égale, et plus elle se prolonge, plus les buveurs sont à la merci du débitant. Qui ne com-

prend ce qu'il y a d'abusif dans ce contraste des situations? Livrés par leurs penchants, ces malheureux le sont aussi par l'état de leur cerveau ; ils n'ont ni la force ni la volonté de se défendre. Le cabaretier s'en fera, à sa guise, un jouet ou une proie, les excitera tantôt en se montrant bon compagnon avec eux, tantôt en se mêlant aux défis qu'ils échangent, jugera d'un coup d'œil ce que leur gousset peut contenir, et ne les jettera à la porte que dépouillés, et la plupart du temps endettés. Endetté, c'est là pour l'ouvrier la pire des ruines. Un crédit est un gouffre où s'engloutit non-seulement ce qu'il a, mais ce qu'il aura; le cabaretier peut, sans trop de risques, le lui ouvrir; il a pour caution le plus impérieux des vices.

Voilà donc l'homme contre lequel il faut agir si l'on veut atteindre l'intempérance. S'il ne la crée pas, il la réchauffe, l'entretient, la développe avec une cupidité ingénieuse et une habileté sans pitié. S'il sort de chez lui, le soir, quinze ou vingt créatures avinées qui ont laissé sur ses tables leur raison et leur argent, une part de complicité lui en revient et il en a tout le bénéfice. Ce n'est donc pas se tromper d'adresse que de lui demander compte de ces tristes égarements. Or quels moyens d'action a-t-on contre une industrie qui n'enrichit ses exploitants qu'en faisant des légions de misérables? Il y a deux manières de peser sur elle : administrativement et fiscalement. Au premier de ces modes se rattachent la répression judiciaire pour les mélanges et les fraudes susceptibles d'altérer la nature de la marchandise; puis les servitudes de police qui accompagnent la gestion de ce genre d'établissements. Voilà déjà bien des menaces et des occasions de procès-verbal. Que le cabaret reste ouvert un quart d'heure trop tard, qu'il soit le siége d'une rixe ou d'une

rébellion, qu'il débite des boissons ou suspectes ou surchargées d'eau, l'amende et la prison sont en perspective. On est allé plus loin, et l'existence même du cabaret est en cause, s'il donne trop de sujets de mécontentement. Un décret du 29 décembre 1851 permet de le fermer brusquement par mesure de sûreté publique. Il semblerait qu'avec de telles entraves, et sous le coup d'une jouissance si précaire, cette industrie dût végéter. Bien loin de là; c'est une des plus florissantes que nous possédions : ni les crises ni les disettes n'en affectent la marche. Chaque année, quelques milliers de cabarets de plus s'ajoutent au demi-million que nous comptions en 1860. C'est que les entraves ne sont qu'apparentes, et que l'assujettissement est compatible avec de grandes tolérances. L'arme presque toujours reste dans le fourreau. Il n'en saurait être autrement. Contre le trouble matériel la garantie est suffisante; quant au désordre moral il échappe à l'amende et à la prison ; on ne peut pas plus l'atteindre dans celui qui en profite que dans celui qui en souffre. Seulement, de loin en loin, on sévit contre tout ce qui prend la forme d'un délit; on fait fermer, pour l'exemple, des cabarets mal famés. Mais ces exécutions n'empêchent pas l'épidémie de s'étendre, et il n'est pas rare de voir dans les campagnes, le long des chaussées de grande communication, une maison sur cinq porter le signe extérieur qui indique au passant un débit de boissons où il lui est loisible de faire une halte.

Il y a eu un moment où des administrateurs, plus ardents qu'éclairés, ont eu l'espoir et le désir de résister à cet envahissement; c'est au décret du 29 décembre 1851 qu'ils en empruntaient les moyens. Dans son premier article ce décret dispose « qu'un café, cabaret ou autre

débit de boissons ne pourra être ouvert à l'avenir sans la permission préalable de l'autorité administrative. » Le texte est formel, et les préfets en avaient conclu qu'ils étaient libres d'accorder ou de refuser l'autorisation pour des établissements nouveaux. Plusieurs d'entre eux, dans les départements où les cabarets pullulaient, refusèrent systématiquement cette autorisation, dans la vue d'aboutir à une limite du nombre. Longtemps cette interprétation fut silencieusement acceptée; personne n'avait alors du goût pour la discussion; ces demandes et ces refus ne franchissaient pas les limites des départements où ils s'étaient échangés. Plus tard pourtant des esprits moins dociles se prirent à réfléchir. Il leur sembla que ce régime discrétionnaire appliqué à une industrie, quelle qu'elle fût, se conciliait mal avec les principes de 89 si souvent et si fièrement invoqués. Même à comprendre un débit de vins dans la catégorie des ateliers incommodes et insalubres, le refus d'autorisation devrait être précédé d'une enquête où les parties intéressées seraient entendues. C'était la loi constitutive des industries, et un décret, purement de circonstance, ne pouvait avoir eu pour objet d'y toucher. Des réclamations conçues dans ce sens s'élevèrent de tous côtés, et comme les préfets s'obstinaient, on en référa au gouvernement. Celui-ci se montra plus sensé que ses agents; il désavoua les excès de zèle et ordonna que des refus d'autorisation fussent rapportés. En même temps des circulaires du ministre de l'intérieur fixèrent le sens du décret du 29 décembre de manière à ne plus laisser de prise à l'équivoque. Il y était dit que cet acte avait entendu réserver les principes, et qu'en aucun cas il ne pouvait servir d'instrument à une limitation du nombre. Les débits de boissons devaient rester

libres comme les autres industries ; le décret n'en avait pas fait une profession fermée, c'est-à-dire un monopole ou un privilége au profit des établissements existants. Dans les demandes qui leur étaient soumises, les préfets n'avaient désormais qu'un point à examiner, la moralité du postulant, en écartant les autres influences. C'était sagement parler, et en prenant ce parti le gouvernement s'est épargné bien des embarras. L'arbitraire est d'un maniement moins commode qu'on ne le présume. Ici, par exemple, comment un préfet aurait-il pu savoir d'une manière vraiment pertinente quand et où des besoins accrus rendraient nécessaire l'ouverture d'établissements nouveaux ? On n'ignore point ce que sont des enquêtes en pareil cas, quels intérêts y sont aux prises et quelles contradictions s'y rencontrent. Avec de tels documents on marche toujours à tâtons. D'ailleurs l'esprit de système s'en mêlerait et on aurait d'un département à l'autre de grandes variétés dans les moyens de conduite. Suivant son tempérament, tel administrateur inclinerait dans le sens moral, tel autre dans le sens économique ; ici on limiterait strictement les débits, là on les multiplierait indéfiniment ; ce serait une véritable marqueterie. Le gouvernement a eu raison d'en décliner la responsabilité et de laisser cette industrie où elle doit être, dans le droit commun. Il n'en reste que trop de celles qui ont pour bases l'investiture officielle et la limite du nombre, dont l'exercice est un titre qui se transmet à prix d'argent et qui font payer fort cher à la communauté des garanties souvent illusoires.

On voit à quoi se réduit l'influence qui s'exerce par voie administrative sur la population des cabarets, sur ceux qui les hantent comme sur ceux qui les exploi-

tent. L'instrument est bon pour ce qui touche à l'ordre matériel ; il ne peut rien pour la police des âmes. Dans les servitudes qu'on a multipliées, on a plutôt cherché des gages de subordination que d'amendement. On a mieux surveillé les établissements ; on ne les a point épurés. Leur fortune, loin d'en être troublée, n'a fait que grandir, et on en a la preuve évidente dans leur multiplication. La question est donc vidée quant aux mesures administratives : il y a peu à compter sur elles pour la guérison de cette plaie. Serait-on plus heureux avec des mesures fiscales? C'est à examiner. Depuis quelques années, et surtout à propos de l'octroi des villes, cette qualité qu'a l'impôt d'agir comme frein sur certains excès a été plus d'une fois mise en avant. L'argument n'était guère, il faut l'avouer, qu'un prétexte pour couvrir ce goût de dépenses qui met tant de communes en quête d'expédients ; on peut néanmoins l'isoler de cette circonstance, l'examiner en lui-même, voir ce qu'il vaut et dans quelle mesure on doit l'admettre. Le champ du conflit était le conseil d'Etat ; son objet la surtaxe des alcools. Parmi les considérations que les communes faisaient valoir non-seulement pour maintenir cette surtaxe, mais encore pour l'élever, je ne m'attache qu'à une seule, c'est qu'en pareille matière l'impôt le plus lourd est celui dont il y a le plus à attendre comme influence morale. En renchérissant l'objet, il diminue forcément le nombre des tributaires ; il limite la consommation aux moyens d'acquérir qui restent toujours les mêmes. D'où il suit que quand même le calcul pécherait du côté financier, il conserverait encore sa valeur pour la réforme des habitudes. Voilà comment les communes défendaient et défendent encore l'exagération des surtaxes en matière de boissons. Le

thème est plus spécieux que solide; une injustice réelle s'y mêle à des semblants de vérité. Que pour le tabac on n'éprouve point de scrupule et qu'on en élève les prix à outrance, le surcroît de charges ne porte que sur un besoin artificiel. Pour les boissons fermentées, c'est à des besoins sérieux que l'on s'attaque; en frappant l'abus, on frappe l'usage; on retranche de la table du pauvre une partie du breuvage qui le soutient dans ses rudes labeurs. Il y a d'ailleurs ici un autre intérêt en jeu et dont on fait trop bon marché, c'est celui des pays à vignobles aux dépens desquels s'essayerait ce traitement empirique des infirmités populaires.

De tout ceci, je n'ai qu'une conclusion à tirer, c'est qu'il est bien difficile de transporter dans le domaine de la loi ce qui appartient visiblement au domaine des mœurs. Aucun frein ne remplace pour l'homme celui de la conscience; il ne respecte rien dès qu'il ne se respecte plus lui-même. Comment lui rendre ce goût du devoir et ce sentiment de la dignité personnelle qui sont les grands préservatifs de la vie? Par l'éducation et aussi par l'exemple. Des circonstances ont voulu qu'on se soit, depuis un demi-siècle, occupé des destinées de l'ouvrier, de ses mœurs, de ses habitudes, plus qu'on ne l'a fait de celles des autres classes. L'ouvrier est entré en scène et n'y a pas occupé le dernier plan; il était pour les gouvernements toujours un souci, quelquefois une menace. On l'a donc étudié avec soin, comme on étudie ceux dont on a quelque chose à craindre ou à espérer; on en a fait l'objet des plus minutieuses analyses. Dans tout cela il est une chose qu'on n'a pas suffisamment remarquée, c'est que l'ouvrier dans sa manière d'être est moins original qu'on ne le suppose, et que pour ses vices particulièrement, il prend vo-

lontiers ses modèles au-dessus de lui. Ainsi quand on lui reproche ses liaisons irrégulières, n'est-il pas fondé à renvoyer l'accusation à ceux qui la portent? Le désir de paraître, le goût des spectacles, les instincts de luxe qui s'emparent de plus en plus de lui, ne sont-ils pas, dans toutes les conditions, le travers dominant? La passion même du cabaret, de toutes la plus funeste, est-elle absolument sans excuse quand on voit la ligne de nos boulevards se convertir d'un bout à l'autre en une longue tabagie? Pourquoi l'ouvrier serait-il si coupable de déserter le soir sa maison quand c'est la manie universelle, et qu'à la vie des salons succède peu à peu la vie des cercles, où se perdent les derniers vestiges d'une société polie? Se sent-on enfin l'esprit assez dégagé, au milieu de l'ostentation qui règne et de prodigalités poussées jusqu'au vertige, pour insister sur un grief qui est habituel à l'ouvrier, le manque de prévoyance et l'éloignement pour l'épargne? Toutes les remontrances, tous les conseils ne valent pas un bon exemple, et quoi qu'on en ait, la société se met en harmonie avec elle-même. On ne peut pas donner, dans les rangs élevés, le spectacle de mœurs relâchées, de consciences perverties, d'appétits déréglés, sans s'attendre à retrouver en bas, sous une forme plus grossière, les mêmes défaillances, les mêmes désordres et le même abaissement. On ne recueille que ce que l'on a semé.

Dans l'examen que je viens de faire des deux groupes du Nord et de l'Est, j'ai parcouru presque toutes les généralités du sujet qui m'occupe; ma tâche en sera abrégée pour le groupe de l'Ouest, où je me renfermerai dans les traits qui distinguent la Normandie et la Bretagne de l'Alsace et de la Flandre.

CHAPITRE X

LA NORMANDIE

Nous arrivons au troisième et dernier groupe adonné en France à la fabrication du coton. Ce groupe a de l'importance et prétend à une grande ancienneté. Il semble en effet admis, parmi les érudits de la région, que cette branche de l'industrie normande remonte aux années 1533 ou 1534. A ces dates se rattachent du moins des documents précis. Pendant que l'ordonnance de 1508, rendue par Louis XII, ne comprend que la laine, le fil et la soie dans la nomenclature des matières textiles sujettes à la taxe, des lettres-patentes, délivrées en 1524, au nom de François Ier, à la communauté des passementiers de Rouen, font mention du coton comme d'un lainage d'introduction récente et qui entrait pour une part dans la confection de futaines frangées et velues, dont le débit était surtout pour les pays étrangers. Ces lettres patentes ajoutent en termes exprès que cette sorte d'étoffe constituait alors une nouveauté et que les passementiers de Rouen en étaient les inventeurs, ce qui justifiait le privilége concédé à leur profit.

Qu'étaient ces futaines frangées et velues, faites de fil et

de coton? A quel usage servaient-elles? Rien ne le constate; mais sur l'autorité des faits généraux, on peut affirmer que le coton, dans la première moitié du XVIe siècle, ne pouvait être, pour nos contrées de l'Ouest, qu'une consommation de fantaisie. Les grands emplois de cette matière n'étaient pas encore fixés, et le courant de l'approvisionnement n'avait pas pris la direction que les cultures américaines devaient plus tard lui imprimer. Le peu de coton que recevait alors l'Europe lui était fourni par les Indes orientales, l'Asie Mineure et les îles de l'Archipel grec; la meilleure part aboutissait aux ports de l'Italie où cette industrie était florissante; le reste arrivait dans nos ports de Provence pour se répandre de là dans l'intérieur du royaume. Il dut en résulter et il en résulta que l'ouvraison s'établit d'abord dans le rayon du lieu où la marchandise était portée et que son premier siége fut le midi de la France. Pour qu'elle gagnât vers le nord, il fallut deux circonstances : la première, c'est que l'usage des tissus de coton devint plus général; la seconde, c'est que la convenance de la main-d'œuvre couvrit le surcroît de charges qu'occasionnait un transport à de plus longues distances. Des siècles devaient s'écouler avant que ce déplacement d'activité devînt sensible.

Il n'y a donc lieu de voir dans ce document, à la date de 1534, qu'une simple mention sans effet sérieux et plutôt du domaine de l'érudition que du ressort de l'économie industrielle. La preuve en est dans le silence qui remplit la période suivante. S'il y est encore question de coton, c'est vaguement et toujours pour des mélanges. En 1552, les deux communautés des toiliers et des passementiers, qui continuaient à être confondues, ne comptent que 80 maîtres, occupant 240 métiers, lesquels pouvaient produire

5,000 pièces par an de 30 aunes chacune. Le tableau qui fixe cette situation ne parle ni de la nature des étoffes, ni de la proportion des matières. En 1596, un document plus explicite retrace l'état des choses. C'est un mémoire qui fut soumis à Henri IV dans une assemblée tenue à Rouen. Cette pièce commence par un concert de plaintes sur l'impuissance des règlements en matière de fabrication; elle dénonce les maîtres et les ouvriers comme prenant toutes sortes de licences dans l'exécution des produits, et ajoute que « vivant de leurs malversations pour un jour, ils finissent par s'y ruiner à tout jamais. » A diverses reprises, le mémoire revient sur ces fraudes et sur le dommage qu'elles causent : « La fidélité doit être gardée en ce qui se façonne en France, y est-il dit sous forme de conclusion, afin que l'étranger ne prenne point cet avantage sur nous de se faire rechercher pour ce que nous pouvons nous-mêmes travailler. » Comme modèles à imiter, le mémoire cite deux articles, la vaisselle de Paris, prisée dans le monde entier pour s'être conservée à son titre, et les bons draps du sceau de Rouen, dont la vogue, en raison de leur loyale confection, ne s'est point démentie. Ainsi, à ce moment, dans les dernières années du XVIe siècle, c'est le tissu de laine qui a le premier rang dans l'industrie normande. Le lin vient ensuite, et, dans le mémoire remis à Henri IV, on rappelle qu'il y a dans la contrée « abondance de lins de toutes sortes et d'hommes pour les filer. » Quant au coton, il figure en dernière ligne, comme une conquête ébauchée plutôt qu'achevée : « Nous ne devons point permettre, dit le document cité, que les étrangers nous fournissent des futaines et autres articles de coton, puisque nous avons des ouvriers experts autant qu'eux pour les fabriquer et que les arbres cotonniers sont

si communs partout, que nous en avons la matière à bon compte. »

Il est donc constant que jusque-là le coton n'est qu'un auxiliaire lentement introduit, et n'occupant que la moindre place dans l'activité de la province. Pendant cent cinquante ans encore cette condition subalterne durera. L'obstacle principal, et il est à peine vaincu, venait du préjugé établi contre l'usage des toiles de coton comme linge de corps; aussi voit-on par moments cette industrie péricliter; les ouvriers qu'elle emploie manquent d'ouvrage et sont obligés de se remettre au lin et au chanvre, qui offrent un travail plus sûr et plus continu. A ces embarras s'en ajoutaient d'autres qui provenaient des priviléges professionnels. Longtemps le coton resta sans affectation fixe entre les corporations qui se partageaient les catégories des tissus. Toutes y prétendaient, et chacune empiétait à qui mieux mieux. De là des querelles engagées et souvent des piéges tendus. On en cite un exemple dans le métier à bas. La première paire fabriquée était destinée à Louis XIV. Le bruit s'en répandit, et l'alarme fut grande parmi les bonnetiers. Comment conjurer cette invention menaçante? La chronique affirme qu'ils ne trouvèrent rien de plus expédient que de corrompre un valet de chambre du roi. Cet homme coupa quelques mailles dans la paire de bas, qui se désempara à l'essai, et dut être mise au rebut. L'échec fut tel que l'inventeur, désespéré, passa, dit-on, en Angleterre, où il porta son secret. Quand, plus tard, le métier à bas reparut en France, il fallut, pour déjouer ces petites trahisons, le mettre sous la protection directe du roi, qui désigna le château de Madrid, dans le bois de Boulogne, comme siége de l'exploitation. Les résistances de l'esprit de corps ne purent être brisées que

par une volonté souveraine. Les mêmes oppositions se manifestèrent à propos des toiles peintes; de tous côtés on les tint pour suspectes d'usurpation. Non-seulement les toiliers se déclarèrent lésés, mais il y eut des réclamations de la part des passementiers, des merciers et même des tapissiers fabricants de points de Hongrie. L'analogie la plus détournée suffisait pour donner naissance à l'un de ces procès qui se transmettaient de génération en génération et de syndicat en syndicat, procès devant lesquels sont venues si longtemps échouer toutes les hardiesses du génie individuel.

D'autres entraves comprimaient encore la fabrication des tissus. Il est dans la nature des choses que ce genre de travail, disséminé dans les campagnes, se ralentisse dans la saison où la terre réclame tous les bras disponibles. L'ouvrier rural quitte alors son métier pour vaquer aux labeurs agricoles. Il obéit à une convenance qui lui fait préférer une besogne urgente à une besogne qui peut être différée. Mais, en ceci, il ne saurait y avoir d'autre règle qu'une entière liberté de mouvement. C'est ainsi que les choses se passent de nos jours sans qu'aucun service reste en souffrance. En Normandie, avant 89, il en était autrement : la succession des travaux y était fixée d'une manière impérative. Du 1er juillet au 15 septembre, la main-d'œuvre industrielle était mise en interdit, et défense était faite aux maîtres fabricants de Rouen de distribuer de l'ouvrage dans les campagnes, le tout sous peine d'amende et de saisie. Un arrêt du conseil de 1723 consacre ces dispositions et fournit des instructions détaillées sur la forme des poursuites. C'était l'esprit du temps; on n'admettait pas que l'activité privée, livrée à elle-même, pût trouver avec ses propres lumières la combinaison où le

bien privé et le bien public se trouvent aller de concert sans s'exclure et sans se nuire. Ces choses-là ne paraissaient possibles qu'au moyen d'une certaine violence exercée sur les volontés; on s'en fiait plutôt à la vertu des prescriptions qu'à la sagesse des hommes. Jusqu'où fut poussée cette manie, tous les documents de l'époque en font foi. Ils ne sont pas moins explicites au sujet des embarras et des mécomptes qu'engendraient ces abus de la puissance administrative. Les règlements, si clairs qu'ils fussent, laissaient le champ libre à une certaine variété d'interprétations; l'intérêt particulier y cherchait des armes pour ses chicanes, et quand le service public y était seul en jeu, ces règlements tombaient en désuétude. C'est ainsi que l'interdit, dont le travail industriel était frappé en Normandie pendant toute une saison, n'y fut jamais sérieusement respecté. Les hommes les plus valides allaient aux champs, comme ils l'eussent fait en l'absence de toute contrainte, mais les bras que la terre ne réclamait pas, ceux qui s'accommodaient mieux d'un travail plus doux et plus sédentaire, continuaient à pousser la navette en dépit des édits et des arrêts qui condamnaient les métiers à l'immobilité.

A quoi tenait cette habitude de compliquer à dessein et comme à l'envi des choses qui, livrées à elles-mêmes, se seraient naturellement arrangées? Cela tenait à ce besoin d'agir qui est dans la nature humaine, à ce goût de faire qui tourmente toujours ceux qui en ont le pouvoir. Ce travers n'a pas épargné les hommes supérieurs, et plus d'un a nui aux intérêts privés en voulant trop les servir. Il y a, en effet, dans ces délicates matières, deux écueils auxquels il est difficile d'échapper. Le premier est dans les influences qui s'agitent autour d'un gouvernement quand il prend à tâche de distribuer des fortunes, ou, ce qui revient au

même, quand il règle la manière de les acquérir. Il est rare qu'il se fasse un véritable jour sur des questions où ceux qui seuls les connaissent bien apportent plus de calcul que de bonne foi, et s'efforcent de tourner en leur faveur le bénéfice des décisions à prendre. Le second écueil, moins apparent, n'est pas moins à redouter. En général, les servitudes et les pénalités dont on frappait les industries avaient pour cause et pour objet les abus qui s'y montraient. On se proposait de les améliorer en y introduisant quelque discipline. Or voici ce qui arrivait dans presque tous les cas : derrière ces abus visibles et que l'on s'appliquait à supprimer, se cachaient une foule d'autres petits abus encore en germe, et qui attendaient que la place fût devenue libre pour s'en emparer. On ne guérissait pas le mal, on ne faisait que le déplacer, presque toujours en l'empirant. En vain poussait-on jusqu'à la minutie ce travail d'amendement, il se trouvait qu'on n'avait pu ni tout saisir, ni tout prévoir, et que la tâche était constamment à recommencer. Cette tâche s'est prolongée pendant deux siècles sans qu'on ait vu régner dans les rapports industriels cette harmonie à laquelle on avait fait le sacrifice de la liberté. Le jour où la liberté a prévalu, l'harmonie s'est établie d'elle-même, non d'une manière absolue, mais d'une manière relativement satisfaisante. Sans contention d'esprit, les choses ont mieux marché; un grand et mémorable essor a été imprimé à l'activité humaine. Cette police de l'industrie que les règlements faisaient si mal, et au milieu de tant de piéges, a plutôt gagné que perdu à prendre son point d'appui dans le droit commun et dans la surveillance que les intérêts exercent les uns vis-à-vis des autres. Il en a été de même de l'équilibre entre les diverses branches du travail, qui a trouvé dans le jeu du

marché de meilleurs garants que dans un partage d'attributions, comme aussi de la bonne confection des produits qu'aucun réglement ne pouvait assurer, et dont les véritables fondements sont dans les préférences du public et dans ce respect de soi-même que l'intérêt, si ce n'est le devoir, impose peu à peu à la généralité des fabricants.

Même sous ce régime qui l'énervait, l'industrie du coton eut bientôt gagné toute la région normande. Son principal siége fut dans les plateaux qui, de Rouen, s'étendent vers la mer. Après avoir usé des filés du dehors, la Normandie fila elle-même : pour premier instrument elle eut, comme partout ailleurs, le rouet des villageoises. En 1784 seulement, les premières machines parurent : c'était un appareil de filature continue, procédé qui est resté en crédit dans le pays. Un an plus tard, ce fut le tour des métiers anglais, dont la réputation avait franchi le détroit. Le 8 octobre 1785, le roi accorda à un nommé Milne, qui avait offert d'en introduire quelques modèles, une somme de 50,000 livres à titre d'encouragement, un traitement annuel de 6,000 livres et un local pour des expériences; enfin une prime de 1,200 livres pour chaque assortiment de machines qu'il livrerait à nos filateurs. La filature avait alors acquis une certaine importance, et les évaluations du temps portent à 19,000 le nombre des fileuses au rouet employant 3 millions de kilogrammes de coton. C'est contre cette main-d'œuvre que la force mécanique allait engager la lutte, et le siècle n'était pas écoulé que déjà la moitié de cette main-d'œuvre avait disparu.

Mais près de la filature existait depuis longtemps une autre industrie, d'origine essentiellement normande, et douée d'une telle vigueur qu'elle a résisté à tous les échecs et est restée l'attribut de la province. Je veux parler des

tissus variés connus sous le nom de *rouenneries*. L'histoire de cette fabrication est des plus curieuses; elle montre dans son meilleur jour le génie patient et persévérant de ces populations. Le début en est peut-être dans ces futaines frangées et velues dont la composition est demeurée inconnue, mais qui ne pouvaient être autre chose que des mélanges de matières et des combinaisons de couleurs. En 1684, ces étoffes changent de nom et probablement d'apparence. Les ambassadeurs de Siam venaient d'arriver à Paris; on chercha à imiter sur le métier l'effet de leurs vêtements, et le tissu qui en sortit fut nommé *siamoise;* le succès en fut assez grand pour que le nom soit arrivé jusqu'à nous. Ces siamoises étaient composées d'une chaîne de soie et d'une trame de coton, l'imperfection de la filature ne permettant pas d'employer ce dernier autrement qu'en trame. Cependant la matière était d'un usage courant, car déjà des règlements s'en emparent. Il en existe aux dates de 1669 et 1670, qui attribuent aux maires et échevins de Rouen la connaissance des différends qui pourront s'élever au sujet de cette fabrication. En 1728 et 1731, on va plus loin; c'est tout un code que l'on imagine en entrant dans les moindres détails. Jusqu'alors la faculté de teindre les matières avait été laissée au fabricant; il restait juge du choix de ses couleurs, des doses des substances colorantes. Cette faculté lui fut retirée; on lui défendit d'employer l'indigo seul, sous prétexte que la couleur n'en était pas assez solide; on ne le toléra qu'en mélange et joint au pastel et au vouède dans une proportion de 5 à 6 p. 100. Pour le tissu on ne voulut rien laisser à l'arbitraire; la largeur et la longueur en étaient fixées; il en était de même du nombre des fils composant le chaîne, du conditionnement et d'autres opérations accessoires. Les

récits contemporains s'accordent à dire que l'effet de ce règlement fut mortel. Des peines étaient attachées aux contraventions, et les mêmes jalousies qui avaient suscité le règlement empêchèrent qu'il ne fût une lettre morte. Devant ces persécutions l'esprit d'invention s'arrêta et beaucoup de métiers cessèrent de battre. Ceux qui maintenaient le genre se bornèrent à fabriquer des mouchoirs de deux sortes et quelques toileries à dispositions peu variées. Les plus hardis, en bien petit nombre, rompaient avec le règlement et n'écoutaient que leur fantaisie. Il est vrai qu'ils travaillaient en fraude et enlevaient le chef de leurs pièces. Sans ces violences faites à la loi, peut-être l'industrie des rouenneries eût-elle péri dans cette crise où toute liberté de mouvement lui était enlevée.

Ce fut pourtant vers cette période qu'elle fit son pas le plus décisif; un atelier commun fut créé à Saint-Sever, près de l'ancien pont de pierres. Les tissus des campagnes, exécutés loin des yeux des entrepreneurs, ne comportaient pas de grands raffinements et se composaient de quelques types uniformes. A force de les reproduire, les mains les plus lourdes avaient fini par s'y former. Mais cette exécution, quoique remplissant son objet, ne se prêtait que dans une certaine mesure à la variété et à la nouveauté. L'atelier de Saint-Sever introduisit dans la rouennerie ces éléments de vogue. Ses produits consistaient en toiles brochées dont la chaîne était de fil et sur lesquelles étaient tracées des fleurs en laine de diverses couleurs. A la chaîne en fil bientôt on substitua une chaîne en coton qui se prêtait mieux à l'ornement et sur laquelle on varia la forme et la disposition des fleurs. Une fois livrés au commerce, ces produits eurent un grand débit, et l'atelier de Saint-Sever compta bientôt quarante ouvriers. C'était pour le temps

une combinaison très-ingénieuse et très-originale. On se joue aujourd'hui, avec les cartons Jacquart, de ces difficultés, et le dessin s'applique de lui-même pour ainsi dire sur le tissu; mais alors on en était réduit à des moyens plus élémentaires. Il fallait pour brocher ces toiles donner au tisserand une aide qui levait les fils à chaque coup de navette, comme on le faisait à Lyon pour les soieries façonnées. Malgré tout, le genre alla se perfectionnant; la concurrence s'en mêla ; ce fut à qui ornerait le plus richement ces cotonnades; on en fit des tours de lits, des rideaux, même des jupons de femmes. La mode en dura jusqu'à la fin du siècle; elles n'existent plus aujourd'hui que comme objet de curiosité.

Ce fut vers le même temps qu'eut lieu une découverte qui devait donner à la rouennerie une impulsion nouvelle. De toutes les couleurs qui ont fait sa réputation, il n'en est aucune qui vaille son rouge pour l'éclat et la solidité. On ne saurait imaginer combien de recherches il a fallu pour trouver ce rouge, que l'on nomme tantôt le rouge turc, tantôt le rouge d'Andrinople, quelquefois le rouge des Indes. Il n'est point de région industrielle qui ne prétende en posséder la véritable recette, l'avoir améliorée, l'avoir retrouvée après l'avoir perdue. Partout j'ai entendu parler de ce rouge turc, dont la nuance est d'un bel incarnat, comme d'un titre essentiel en fabrication, à Zurich comme à Bradford, à Mulhouse comme à Elberfeld. Sans cette nuance longtemps cherchée, la rouennerie n'eût jamais conquis un débouché aussi étendu. En 1740, la Normandie ne connaissait pas encore ce rouge turc; on savait seulement que les pays levantins possédaient, pour cette couleur, des secrets de teinture qui leur donnaient sur l'Europe un avantage marqué. Était-ce un héritage du monde

ancien et la tradition, comme on l'a dit, du pourpre de Tyr? Ou bien n'était-ce qu'un emprunt plus récemment fait à l'Inde, où l'art des couleurs et la préparation des substances colorantes sont de temps immémorial poussés à un rare degré de perfection? On l'ignorait; mais sur l'aspect des produits de cette industrie, de ces bonnets, de ces caftans dont le rouge unissait la vivacité à la solidité, on voyait clairement que le procédé oriental était bon et qu'il y aurait tout profit à se l'approprier. De là une suite d'essais où la patience des imitateurs fut longtemps mise à l'œuvre et qui n'aboutirent que très-tard, péniblement et par ricochet.

Dans les commencements on ne prétendit même pas à introduire, en Normandie, les procédés de teinture employés dans le Levant; on se borna à faire venir du coton rouge d'Andrinople. Un premier envoi fait en 1745 réussit complétement. Les fils étaient grossiers et on n'en pouvait tirer que des mouchoirs communs; mais la couleur était belle à l'œil et résistait à l'usage; c'en fut assez pour que ce commerce continuât et prît de grandes proportions. En 1770, il arrivait à Rouen 5 à 6,000 balles de cotons filés d'Andrinople, du poids de 80 kilogrammes chacune, c'est-à-dire 480,000 kilogrammes pour la totalité. Le prix moyen de ces cotons était de 18 francs le kilogramme, ce qui constituait, de ce chef, pour la fabrique normande, une dépense de 8,640,000 francs. Il dut venir alors, et il vint à l'idée des hommes judicieux du pays qu'il y aurait bénéfice à y fixer cette main-d'œuvre et que cette poursuite n'était pas à dédaigner. Dès 1748, un nommé Fesquet y avait songé : s'il n'avait pas atteint le vrai rouge d'Andrinople, il avait obtenu un rouge brun, beaucoup plus solide que tous ceux dont on s'était servi jusque là. Dès ce moment, les expériences se succédèrent; il s'établit

des ateliers de teinture sur l'eau de Robec, à Darnetal, au faubourg Saint-Hilaire, et diverses nuances de rouge furent trouvées, dont plusieurs firent la fortune de leurs inventeurs. Les plus heureux d'entre eux furent un nommé Auvray, dont le procédé passa longtemps pour le meilleur, et Palfresne, son domestique et son aide, qui lui enleva une partie de son secret et s'établit à Bapaume, en s'associant à un chimiste longtemps collaborateur de Dambourney. Si heureux que fussent ces essais, ils n'égalaient pas pourtant ceux qui s'étaient faits dans le Midi, où on avait poussé les choses jusqu'à faire venir de Smyrne des teinturiers grecs. Les villes d'Aix et d'Aubenas avaient en ce genre une telle renommée, que même de la Normandie, on y envoyait des cotons à teindre. Ce ne fut que vingt années plus tard, et après bien des tâtonnements, que les ateliers disséminés dans le rayon de Rouen parvinrent à fixer enfin les doses qui donnent à leur rouge une supériorité que la Provence elle-même ne leur dispute plus. Ce qui constituait un avantage en faveur des pays méridionaux, c'était l'action de leur soleil. Le coton, en effet, quand on veut le teindre en rouge des Indes, exige plusieurs bains préparatoires entre chacun desquels il doit être desséché complétement, faute de quoi les mordants prennent mal, tandis que sa couleur a moins d'éclat et de vivacité. Or le climat humide de la Normandie se prêtait avec peine à ces desséchements successifs; ils furent longs, incertains, insuffisants tant qu'on s'en remit à la température extérieure. Les conditions n'ont changé que lorsqu'au séchage naturel on a substitué des sécheries chauffées artificiellement, dans lesquels on élève à volonté le degré de chaleur pour l'effet que l'on veut produire. Depuis lors la Normandie possède son rouge, son grand teint, comme

on le nomme. Peu à peu on est arrivé à une telle précision dans les opérations, et à une notion si complète des propriétés des substances colorantes, qu'on peut considérer cette découverte comme arrivée à son dernier degré de perfectionnement. Si j'y ai insisté, c'est qu'elle est vraiment capitale. Un beau rouge turc, franc et solide, est, en effet, la base d'autres couleurs, que, sans lui, on n'obtiendrait pas : on lui doit le rose, le cerise, le violet, le lilas, le paliacat, le giroflée et ces mille nuances que les caprices de la mode imposent au fabricant.

On peut voir d'ailleurs, dans les tableaux des vérificateurs apposés aux marques, la marche de l'industrie se constater par des chiffres constamment accrus. Tandis qu'en 1740 on ne compte que 213,807 pièces estimées à 15 millions de livres, en 1776 on a 348,604 pièces d'une valeur de 25 millions de livres. En même temps que les quantités s'élevaient, les genres se multipliaient. Dès 1753 paraissaient sur les métiers des guinées rayées et à carreaux de différentes couleurs : dans cet article, c'était la Hollande que la Normandie supplantait ; et, pour laisser quelque illusion sur l'origine, on avait soin de parfumer les pièces de girofle et d'autres épices. Les velours de coton étaient essayés ensuite avec moins de succès; enfin arrivaient les articles d'imitation qui ont ouvert à Rouen l'accès de tous les marchés du monde, les madras dans leurs variétés, les nankins, les mousselinettes, puis les piqués, les reps, les bazins et tous les articles de blanc à côté des articles de couleur. Dès ce moment la partie était gagnée, et la fabrique des rouenneries avait acquis cette consistance qui en fait l'un des établissements les plus vigoureux et les plus ingénieux qui existent dans le monde manufacturier.

CHAPITRE XI

—

LA NORMANDIE

(SUITE)

L'industrie des toiles peintes n'a pas eu moins d'efforts à faire pour s'introduire en Normandie, et le souvenir des résistances qui marquèrent ses débuts n'est pas éteint dans l'esprit des populations. Cette fois, par un accord assez rare, les entrepreneurs et les ouvriers firent cause commune et s'émurent à l'envi. Il n'y eut qu'un cri contre ce procédé qui semblait menacer tous les tissus teints en fil, honneur et richesse de la région. Aussi, pour conjurer cette ruine, mit-on peu de scrupule dans le choix des moyens. Les corps d'état multiplièrent les procès et y préludèrent par des saisies, en bravant la justice, au point de ne pas déférer aux mainlevées ordonnées par des arrêts. Les ouvriers, de leur côté, ne cachaient pas leur mécontentement et poussaient les choses jusqu'à des voies de fait. Des chefs d'établissements furent insultés, et tel était l'acharnement qu'on enleva des fichus sur le cou des femmes. L'effet de ces violences fut de mettre Rouen en

retard vis-à-vis de localités qui n'avaient ni sa richesse ni son importance. Mulhouse, Orange, Sèvres, Corbeil ouvrirent leurs portes à la fabrique d'indiennes, et Rouen ne recueillit de sa résistance que des dommages sans compensation.

Enfin il fallut céder; l'opinion se prononçait de plus en plus pour cette industrie; la cour l'adoptait et le roi signait, en 1759, des lettres patentes qui la constituaient d'une manière définitive. Ce fut à un Génevois, nommé Abraham Frey, qu'on dut les premiers essais. Il arriva à Rouen précédé d'une certaine réputation et jouissant d'une faveur qui, sous ce règne, les valait toutes, celle de la marquise de Pompadour. Il avait imprimé à Corbeil un ameublement destiné à la favorite; c'était assez pour mettre un homme en vogue et le protéger contre les malveillants. Abraham Frey s'établit donc dans la vallée de Bondeville, où fut frappé le premier coup de moule. D'autres ateliers s'élevèrent à côté du sien, et l'impression des toiles eut bientôt sa place marquée à côté de la rouennerie. Cependant il y eut plus d'une difficulté à vaincre, et la moins grave n'était pas le choix des ouvriers. Ceux que la contrée fournissait n'avaient pas la main formée à la nouvelle besogne; ils excellaient à tisser des fils de couleur, ils ignoraient l'art d'appliquer sur la toile écrue des matrices chargées d'un dessin soit en creux, soit en relief. Bon gré mal gré, il fallut donc, au début, avoir recours à des ouvriers étrangers, Hollandais, Allemands, Suisses, à qui cette main-d'œuvre était familière et dont on ne s'assurait les services qu'au moyen de salaires très-élevés. Cette charge pesa longtemps sur la fabrication des toiles. Les ouvriers qui en avaient le secret abusaient du besoin que l'on avait d'eux; agissant de concert, ils

rendaient de plus en plus dures les conditions de leur concours, prenaient et quittaient l'ouvrage à volonté, ne travaillaient que pendant la belle saison et s'en allaient passer l'hiver chez eux. Les entrepreneurs étaient presque à leur merci. En vain chercha-t-on à obtenir de ces ouvriers nomades qu'ils formassent quelques sujets du pays; ni les uns ni les autres ne s'y prêtèrent. Les Normands se refusaient à sortir de leurs habitudes; les étrangers comprenaient qu'en se dessaisissant de leur procédé, ils deviendraient moins nécessaires. La position était bonne, ils entendaient la maintenir et rester les seuls graveurs, les seuls imprimeurs, les seuls apprêteurs sur lesquels on pût compter. Plusieurs années s'écoulèrent avant que cette coalition fût dissoute. Ce fut à la longue seulement et un peu par surprise que la fabrique d'indiennes trouva dans la contrée même un personnel approprié, et commença une tradition qui depuis lors n'a plus été interrompue.

Voilà où en étaient les choses à la veille des événements de 1789. Un document curieux résume et fixe la situation des industries normandes au moment où l'ancien régime allait s'écrouler : c'est un rapport attribué à l'avocat Thouret et dont M. Léonce de Lavergne a donné quelques extraits dans ses belles et attachantes études sur nos assemblées provinciales. La date de cette pièce est caractéristique. On est en 1787, deux ans avant la grande révolution politique, un an après la petite révolution commerciale qui était en germe dans le traité de commerce conclu avec l'Angleterre. A lire ce rapport on croirait entendre comme un écho de ce qui se répète autour de nous ; les analogies sont frappantes, et à quelques nuances près le langage est le même : « Les marchandises anglaises, y

est-il dit, sont importées et vendues avec la plus grande abondance, et l'Angleterre persiste à dédaigner les produits de notre industrie. Plusieurs de nos fabricants diminuent successivement le nombre de leurs ouvriers; quelques-uns occupent leurs ateliers à donner la dernière main à des ouvrages qu'ils font venir d'Angleterre dans un état de fabrication imparfaite. Après les avoir achevés, ils les vendent sous leurs noms et sous leurs marques, comme des marchandises françaises. » Nous avons aujourd'hui l'équivalent de cette opération dans les tissus écrus qui, introduits en franchise, viennent se faire imprimer en France, à charge de réexportation. D'autres documents constatent que, dans le cours des douze mois écoulés, depuis que le traité de 1786 était en vigueur, l'importation des marchandises anglaises avait plus que doublé, et de 8 millions s'était élevée à 18 millions. Il serait aisé de relever sur nos états de douane un mouvement semblable dans la période qui a suivi la pleine exécution du traité de 1860, et les chiffres, qui approchent de 80 millions, y auraient une signification plus grande. On s'habitue de nos jours, à ce qu'il semble, à envisager d'un œil plus ferme ces accidents de la vie économique. Comment en était-on affecté autrefois? Comment supportait-on ces surprises faites aux habitudes? Tout témoigne que, dans le sein de l'assemblée provinciale, on en raisonnait avec un certain sang-froid : « Un jugement, dit le rapport de Thouret, qui ne serait fondé que sur des effets généraux, qu'on peut regarder encore comme accidentels, ne paraîtrait-il pas trop superficiel? La curiosité française a une grande part dans ce prodigieux débit des nouveautés de l'Angleterre. Le préjugé national et l'exagération du patriotisme influent de même sur le discrédit que nos

marchandises éprouvent dans les comptoirs anglais. Enfin le découragement précipité de quelques-uns de nos manufacturiers n'est pas une démonstration certaine de la réalité de ses motifs. »

Ce langage, à soixante-quinze ans de distance, est plein d'opportunité; mais ce qui suit est plus frappant encore. Dans un rapprochement entre l'industrie anglaise et la nôtre, le rapport de Thouret arrive à examiner les causes qui peuvent amener, d'un côté ou de l'autre, une supériorité ou une infériorité relatives, et il se trouve que, déjà à cette date, le débat roulait sur les mêmes arguments dont on se sert aujourd'hui et avec très-peu de variantes dans le fond comme dans la forme : « L'Angleterre, est-il dit, oppose l'industrie de Manchester à celle de Rouen. Les ateliers de Manchester font une immense fabrication de toiles de coton de toutes les espèces. Les échantillons qui y ont été pris paraissent annoncer qu'en général les toiles de coton qui en sortent sont d'une filature plus égale que les nôtres, et cependant la plupart sont à un prix inférieur. En passant du récit de ces faits à l'examen des causes, on trouve que les Anglais en ont deux certaines et durables de leur supériorité dans les fabriques de coton. L'une est le bas prix du combustible nécessaire à la préparation et aux apprêts de la matière ; le charbon de terre, qui coûte à Rouen de 47 à 50 livres le tonneau pesant de deux milliers, ne revient à Manchester qu'à 9 schillings ou 11 livres 10 sols. L'autre est la grande économie qu'ils font sur les frais de la main-d'œuvre par l'usage de leurs ingénieuses inventions pour accélérer et perfectionner à la fois la filature. Les campagnes de Manchester et toute la province de Lancastre sont remplies de ces grandes machines qui, mues par un

courant d'eau ou par une pompe à feu, servent à décarder, à filer, à tisser, à apprêter, à blanchir, et les *jennys*, petits instruments par lesquels une femme peut filer jusqu'à quatre-vingts fils, remplacent les rouets dans les villages. Les moyens de conserver aux fabriques de cette généralité la concurrence qui leur échappe sont donc : 1° de s'occuper de la recherche et de l'exploitation des mines de charbon de terre, dont l'existence est indiquée en plusieurs endroits de la province ; 2° de diminuer les frais de la main-d'œuvre sur le coton en adoptant l'usage de ces machines qui donnent à l'industrie de nos rivaux un ascendant si ruineux pour la nôtre. Non-seulement il en existe un modèle dans la collection que le gouvernement a formée à Paris, mais nous en possédons déjà une exécutée en grand, près de Louviers, par le zèle et le courage de plusieurs négociants. »

Ne dirait-on pas que cette page a été écrite d'hier? A peine serait-il besoin de changer quelques chiffres et quelques mots pour qu'elle pût s'appliquer à la situation présente. En ramenant la tonne de charbon entre 28 et 30 fr. pour Rouen et 7 à 8 shillings pour Manchester; en remplaçant les jennys par les renvideurs, on retrouverait en 1862 les mêmes difficultés qui étaient signalées en 1787, et il n'y aurait rien de mieux à faire qu'à y opposer les mêmes remèdes et les mêmes conseils.

Malgré ces périodes d'épreuves, l'industrie du coton n'en avait pas moins marché, et on évaluait à 50 millions de francs la production annuelle au moment où la révolution éclata. On devine quelles furent les conséquences de cet événement. Toutes les sources du travail s'en ressentirent; à peine resta-t-il une place pour les fabrications élémentaires; le vide se fit dans toutes celles où, à un degré

quelconque, le luxe entrait comme élément. Aussi les documents manquent-ils sur l'ère républicaine, et même sur l'empire ils n'abondent pas. Il n'y eut guère alors que des lueurs artificielles suivies de déclins. Comment en eût-il été autrement? La fortune des industries tient surtout à l'abondance et au bas prix des matières qu'elles emploient. Or, avec des mers fermées, les matières ne pouvaient être que rares et chères. Le coton Fernambouc qui, en 1806, se vendait à raison de 3 fr. 50 c. le kilogramme, taux déjà excessif, s'éleva en 1807 et 1808 à 4, 6, 8 et jusqu'à 12 fr. Cette hausse réduisit des deux tiers la fabrication qui commençait à renaître et fit descendre à 60,000 pièces par an le travail des métiers, qui avait atteint un instant 180,000 pièces. Il n'y eut de reprise sérieuse qu'en 1816 et à la seconde paix. Ce fut l'âge d'or de la rouennerie; beaucoup de grandes fortunes datent de ce temps. Pour gagner il suffisait de produire; le débouché sollicitait le travail; à peine pouvait-on satisfaire aux demandes; on cite des maisons qui, dans leur inventaire d'une année, trouvèrent en bénéfice cinq fois le montant de leur capital. Le succès arrivé à ce point cause toujours des vertiges; c'est ce qui eut lieu. On abusa de la chance au lieu de la ménager; on engagea comme enjeu l'honneur même de la fabrique. Jusque-là, en effet, Rouen avait apporté un soin extrême dans la préparation de ses teintures; ses étoffes se distinguaient par ce que l'on nomme le grand teint, c'est-à-dire des couleurs solides et résistantes. Pour aller plus vite et s'en tirer à moins de frais, on se départit de ces traditions tutélaires; on lésina sur les substances colorantes, on eut recours à des procédés expéditifs. De là des étoffes où tout est donné à l'apparence et qu'on désigne dans le commerce sous le nom de petit teint. Elles mar-

quent, dans la rouennerie, un commencement de déchéance et ont créé des catégories parmi des produits qui étaient autrefois tous du même aloi et inspiraient une confiance égale.

Ce travail de la rouennerie, dispersé dans les campagnes, est des plus difficiles à soumettre aux évaluations de la statistique. Un recensement de métiers, s'il était possible et en le supposant exact, n'aboutirait qu'à une fiction, car il faudrait distinguer entre les métiers qui battent et ceux qui ne battent pas, et fixer, au moins par approximation, l'activité de chacun d'eux. Ces détails ne sauraient être constatés avec quelque certitude. Mieux vaut dès lors étudier les faits à leur point de concentration. C'est ce qu'ont essayé des fabricants de Rouen [1] dans des tableaux qui figurent aux pièces justificatives. Dans les plus récents on relève soit pour le rayon immédiat de Rouen, soit pour le pays de Caux, 601 fabricants qui emploient environ 110,000 ouvriers, dont les salaires se mesurent aux fonctions, depuis l'ourdisseur qui pourrait gagner 2 fr. et 2 fr. 50 c. par jour, jusqu'à la bobineuse qui doit se contenter de 25 à 30 c. Pour les tisserands la moyenne paraît être de 90 à 95 c. par jour. L'ensemble des salaires payés varie, suivant les années, entre 17 et 22 millions; le chiffre dépend de l'activité de la fabrique. Mais il est à remarquer que ces 110,000 ouvriers du tissage à bras touchent en main-d'œuvre une somme inférieure à celle qu'obtiennent les 32,000 ouvriers du tissage mécanique, pour des services en réalité moins pénibles. Rien de plus significatif que ce contraste partout manifeste et qui ne peut qu'aller s'aggravant. Une autre circonstance à noter, c'est qu'ici la

1. M. Amédée Lecointe en 1842; M. François Depeaux en 1847 et 1861. (Voir les tableaux C, D, E, F.)

rétribution du travail déroge à ses conditions ordinaires. Ce tissage des campagnes, qui ne rend que 90 centimes par jour, ce sont des hommes qui s'y livrent; le tissage mécanique est abandonné aux femmes et aux jeunes filles, qui y trouvent des journées de 1 fr. 25 c. à 2 fr. 50 c. par jour. On peut dire qu'à tous les points de vue la révolution est complète.

Pour la valeur d'ensemble de toutes les rouenneries, les calculs ne peuvent rien avoir de bien rigoureux. L'un des fabricants, qui s'est occupé de cette recherche, estime à 1,350,000 le nombre des pièces qui sortent chaque année des métiers et à 85 millions leur valeur vénale. Un autre fabricant, partant d'une base différente, commence par établir que la production moyenne d'un ouvrier est d'une chaîne par mois, ce qui donne pour l'année un total de 109 millions de mètres. C'est à la halle de Rouen que l'on peut prendre une idée de la manière dont ces quantités s'écoulent. Ses immenses salles suffisent à peine pour recevoir ce qu'y envoient le pays de Caux et la contrée de Neubourg. Plus de 250,000 pièces d'étoffes y passent dans le courant de l'année, quand le travail a son plein essor. Deux fois par semaine acheteurs et vendeurs s'y trouvent en présence. La marchandise est empilée sur les tables et soumise à la vérification du chaland. Des propositions s'échangent, les intermédiaires s'en mêlent, et quand une affaire est conclue, ils l'inscrivent sur leurs carnets. Il règne dans tout cela un mouvement, une chaleur qui gagne les plus indifférents; des montagnes d'étoffes sont converties en argent dans le cours de quelques heures. Encore n'est-ce là qu'une partie des opérations auxquelles les tissus donnent lieu et assurément la plus petite. Au dehors chaque comptoir de fabricant est une succursale de

la halle; tout chef de maison de Bolbec, d'Yvetot, de Neufchâtel a son dépôt particulier; quelques quartiers de la ville, comme la galerie du Commerce, le passage Saint-Jean, la rue du Tambour, servent en outre de marchés tantôt temporaires, tantôt permanents, où les transactions se renouent. Parfois des diversions pittoresques animent le tableau. Au milieu de ces groupes où domine le costume du campagnard normand, on découvre avec surprise des hommes vêtus du burnous arabe ou des mulâtres du Sénégal mal travestis en Européens. Ce sont des clients de la halle de Rouen, et la saison ne s'écoule jamais sans qu'ils y viennent faire de copieuses emplettes. On compte sur leur passage et on a soin de tenir en réserve des marchandises appropriées à leurs goûts. Les Maures du Sénégal achètent ces toiles bleues que l'on nomme des guinées et qui sont fabriquées sur un type presque immémorial. Quant aux Arabes, ils font des assortiments de mouchoirs, de fichus, de toiles de fantaisie, auxquels ils ajoutent un approvisionnement de tissus blancs dont la consommation est considérable dans nos possessions du nord de l'Afrique. Pour cet article encore il faut compter avec les habitudes et les préjugés du lieu de destination. Le fabricant n'est libre ni sur les longueurs, ni sur les largeurs, ni sur le nombre des duites; on lui impose des dimensions irrégulières, et sur chaque chef de pièce des invocations à Dieu et au prophète qui couvrent sans doute aux yeux des tribus ces petites irrégularités.

Dans toute la série de ces fabrications, la Normandie, à quelques exceptions près, se suffit à elle-même. La matière première lui arrive du Havre, qui est notre grand marché d'approvisionnement. La filature y roule sur une exploitation importante, qui aujourd'hui comprend au

moins quinze cent mille broches ; le tissage mécanique a près de dix mille métiers en mouvement. Une partie de ce travail se dissémine dans le bassin de Monville et de Malaunay et s'étend jusqu'à Bondeville et à Bolbec ; mais son siége principal est dans la vallée de l'Andelle, qui appartient au département de l'Eure. Là un petit cours d'eau, d'un débit tranquille et régulier, alimente une suite d'usines qui ont su mettre à leur service des pentes habilement ménagées. Nulle part, sur un espace plus limité, on n'a tiré plus de parti des ressources de la nature. L'œil se repose avec calme sur les accidents de ce paysage qui unit la richesse à la beauté et fournit un cadre incomparable à l'activité de l'homme. Chaque bourg, chaque village, chaque hameau est comme une ruche où s'agite une population industrieuse. Péruel, Charleval, Fleury, Radepont, Douville, Rémilly voient se succéder des établissements qui luttent entre eux par la grandeur des constructions et la perfection des instruments. Quelques bons exemples ont aidé à ce mouvement, entretenu par des avantages naturels. Le seul inconvénient de ce site est l'emploi des colliers pour le transport du combustible quand les forces hydrauliques, et c'est presque toujours le cas, sont insuffisantes. Il est à désirer que, dans le réseau des chemins de fer secondaires, cette vallée si intéressante ne soit point négligée ; elle y a des droits évidents, et occupe, dans l'industrie normande, une trop grande place pour qu'on lui refuse les moyens de la maintenir et de l'améliorer.

En général, la condition de ces ouvriers des campagnes est satisfaisante. Elle est incomparablement meilleure pour ceux qui ont à leur portée des ateliers communs où le salaire est à la fois plus suivi et plus élevé. Même pour les jeunes filles et les adolescents, le prix de la journée n'y

descend guère au-dessous de 75 centimes, et c'est à peu près ce que gagnent les hommes faits en travaillant sur leurs propres métiers. Pour ces derniers, il y a en outre à déduire l'entretien de l'instrument, le chauffage, l'éclairage et quelques frais accessoires. Malgré tout, et dans tous les cas, on voit régner dans ces populations un air d'aisance qui frappe et charme le regard. A diverses reprises je les ai suivies le dimanche, soit dans les vallées de l'Eure, soit dans le pays de Caux; elles faisaient plaisir à voir sous leurs habits de fête. Ni dans les physionomies, ni dans la tenue, on ne découvre ces indices de misère si communs dans d'autres provinces. Les logements ont un bon aspect; les cultures sont bien entendues; il y a dans les allures quelque chose de délibéré qui appartient à la race et qui, très-prononcé sur les plateaux, le devient davantage à mesure qu'on se rapproche des falaises qui dominent la mer. Sur tous les points, la terre est féconde et donne des fruits abondants; la vie est facile; l'ouvrage manque rarement aux bras valides. Il est évident qu'à elle seule l'agriculture suffirait pour défrayer les besoins et employer les journées; l'industrie n'intervient donc que comme supplément, et c'est ce qui explique comment les tisserands des campagnes supportent sans trop de souffrance ces réductions successives qui ont amené leurs salaires à des proportions presque dérisoires. Ici d'ailleurs, comme dans le Nord, le tissage à la main est destiné à disparaître; le bobinage, qui emploie les enfants et les vieillards, survivra seul dans les campagnes; les machines n'ont rien à entreprendre contre un travail qui ne rend que 25 à 30 c. par jour. Entre le métier mécanique qui produit 8,500 mètres par an, et le métier à bras qui, dans les meilleures conditions, n'en produit que de 14 à 1,500,

la partie ne saurait longtemps se poursuivre. Le métier à bras cèdera; pour les tissus écrus c'est déjà fait. La seule question en suspens, c'est de savoir si le changement portera aussi sur les tissus de couleur qui exigent l'emploi de plusieurs navettes. A Halifax, à Bradford, à Manchester, le problème n'en est plus un; on y exécute mécaniquement les dispositions les plus compliquées du métier à la Jacquart. En Normandie, il y a une détermination à prendre. Peut-être la variété des genres sauvera-t-elle en partie et pour un temps le travail à la main; mais de l'aveu des fabricants les plus éclairés [1], l'arrêt de condamnation est irrévocablement rendu; tout au plus peut-on compter sur le bénéfice d'un sursis. Quand ce sursis sera expiré, il ne restera aux chaumières que le travail des trames et des bobines, c'est-à-dire le pain des infirmes et des vieillards.

Autant le cadre où se déploie l'industrie est riant sur les plateaux et le long des vallées, autant il est sombre quand on se reporte vers les ateliers des villes. Aux champs, le réduit le plus pauvre s'assainit et s'anime sous l'influence de deux grands modificateurs, l'air et la lumière; dans les logements urbains, l'un et l'autre ne pénètrent que d'une manière insuffisante. Les logements d'ouvriers, à Rouen et dans ses faubourgs, sont au nombre de ceux dont l'aspect éveille les plus tristes impressions. MM. Villermé et Blanqui, et plus récemment M. Jules Simon en ont été péniblement affectés, et ce que j'en ai vu répond fidèlement au tableau qu'ils en ont tracé. Ce sont partout des allées basses et étroites, servant de lit à un ruisseau d'immondices dont le seul débouché est dans des cours

1. M. Pouyer-Quertier, enquête de 1860.

converties en mares d'où s'exhalent des odeurs pestilentielles. L'accès de ces logements, entassés sur une hauteur de plusieurs étages, consiste en un escalier en spirale sans garde-fou, sans ouverture, siége d'une humidité et de ténèbres constantes. Sur chaque carré s'ouvrent deux ou trois portes mal jointes, mal fermées, conduisant à des chambres où le dénûment et l'incurie se montrent dans leurs plus mauvaises conditions. Point d'autre mobilier que quelques ustensiles de cuisine, un ou deux pots de bois ou de grès, et une litière effondrée, sans draps et quelquefois sans couverture. Les enfants les plus jeunes couchent sur des sacs de cendres, le reste de la famille se partage cette litière, qui n'est presque jamais renouvelée. Encore est-ce là un luxe aux yeux des ouvriers qui n'ont pour se reposer que le plancher de leur chambre ou l'aire humide d'une cave : « Je ne suis pas riche, moi, disait une vieille femme aux personnes qui venaient la visiter; mais j'ai ma botte de paille, Dieu merci ! »

Il y a pourtant des exceptions à ces misères. Dans quelques faubourgs de Rouen, j'ai vu des habitations d'ouvriers qui ont meilleure apparence. En général elles sont occupées par des tisserands propriétaires de leurs métiers. C'est dans la cave que l'instrument se monte ; le rez-de-chaussée contient les lits, et, par une porte de derrière, aboutit à un morceau de terre où poussent quelques légumes. Mais à ce surcroît d'aisance correspond un loyer plus élevé. Le prix des logements où les ouvriers sont comme parqués descend de 2 fr. à 2 fr. 50 c. par mois et par tête, et, si petite que soit cette redevance, elle est encore frappée de non-valeurs. Il faut toute la diligence des propriétaires ou de leurs agents pour assurer les rentrées, et elles souffriraient plus encore sans la menace

perpétuelle d'un déguerpissement. Tel n'est pas le cas vis-à-vis des tisserands urbains travaillant sur leurs propres métiers; ils peuvent supporter des loyers plus forts, et ils les payent d'une manière plus exacte. Leur outillage est leur caution; ils ont d'ailleurs, par la nature même de leurs occupations, des habitudes plus sédentaires et, par suite, de meilleures mœurs. Les loyers se mettent alors de niveau avec le produit des salaires, 80, 100 et jusqu'à 150 fr. par ménage, suivant l'habileté de la main et la qualité de l'article fabriqué. Plus cet article se raffine, soit comme dessin, soit comme couleur, plus il rend à l'ouvrier en façons, et plus il le met à même de donner à son intérieur cet air d'ordre qui est presque toujours le signe d'une conduite régulière.

Au prix où sont les salaires, ces bons exemples devraient être plus communs. Pendant les cinq dernières années le prix de la main-d'œuvre n'a cessé de monter; les circonstances qui en arrêtent aujourd'hui l'essor sont communes à toute l'Europe. Pour ne citer que les chefs de fonctions, un bon fileur en était arrivé à Rouen et dans les vallées à gagner 4 et 4 fr. 50 c. par jour; un bon imprimeur 4 et 5 fr.; le tissage donnait aux femmes et aux jeunes filles entre 1 fr. 65 c. et 2 fr. 75 c. par jour. C'était donc pour les fileurs de 1,200 à 1,350 fr.; pour les imprimeurs de 1,200 à 1,500 fr., et pour les ouvrières du tissage entre 500 et 725 fr. par an. De nos régions livrées au travail du coton, la Normandie était donc celle qui payait le plus largement les bras de l'homme; l'Alsace se tenait à 15 p. 100 plus bas, la Flandre française à 10 p. 100. Nulle part en France les salaires ne se rapprochaient davantage des salaires anglais que dans les ateliers communs de Rouen et de ses vallées. Le prix des subsistances et des

consommations de première nécessité prélevait-il une part considérable sur cet excédant de ressources? Nullement. A peu de chose près, ce prix est le même pour nos trois régions. De tableaux recueillis avec soin et qui accompagneront ce rapport, il résulte que la dépense est pour une ouvrière, entre 15 et 18 ans, de 230 fr., et entre 19 et 45 ans, de 233 fr.; pour un ouvrier de 19 à 50 ans, de 525 fr. par an. Il n'y a dans tout cela point de concession faite au superflu; ce n'est que le strict nécessaire; mais si l'on rapproche ces chiffres de ceux que les salaires ont fourni, on s'assurera que la marge est grande et qu'elle laisse à l'épargne la faculté de s'exercer. J'ajoute à regret que ce n'est pas cette destination que prennent habituellement les sommes disponibles. Dans le dépouillement des professions qui se fait aux caisses d'épargne, l'ouvrier, qui est le premier en nombre dans le rapport avec la population, n'arrive que le cinquième ou le sixième quant à l'importance des dépôts. Les mœurs, pour trancher le mot, ne sont pas bonnes, et l'argent qui reste libre après la satisfaction des premiers besoins se dissipe dans des plaisirs grossiers ou dans ces distractions raffinées des grandes villes, qui sont autant de piéges pour la sagesse de l'ouvrier et dont il se montre de plus en plus avide.

Entre la Normandie et l'Alsace un parallèle est tout indiqué; le sujet abonde en analogies et en contrastes. L'analogie est dans l'exercice de la même industrie et dans une habileté de main commune aux artisans des deux provinces. Les contrastes sont dans le caractère des populations, dans l'esprit de conduite, dans les méthodes d'exploitation. C'est bien toujours le même coton qui s'allonge sur les broches, s'ourdit dans le jeu des navettes et reçoit l'empreinte d'un dessin sous des rouleaux chargés de cou-

leur; mais il s'est fait, grâce au génie propre des deux races, un partage de genres qui leur a épargné ce qu'une poursuite trop semblable eût éveillé entre elles de susceptibilités et leur eût causé de dommages. L'Alsace a sagement abandonné à la Normandie la fabrication des tissus communs, soit écrus, soit en couleur, dont le débit est inséparable d'une modération exemplaire dans les prix; elle a plutôt visé aux articles élégants, à ceux qui naissent avec la saison et passent quand elle a fini. Les attributions étaient si distinctes qu'aucun choc n'était à redouter; à l'une de nos deux provinces les consommations populaires; à l'autre les consommations raffinées. Toutes deux s'en sont tirées à leur honneur et à l'avantage commun; la Normandie a pu, sans sortir d'une bonne confection, livrer des tissus imprimés à 35 et 40 centimes le mètre; l'Alsace a versé en France et sur tous les marchés du globe des chefs-d'œuvre d'industrie et de goût pour lesquels, affranchie de toute rivalité sérieuse, elle ne peut avoir d'autre souci que de se surpasser elle-même.

Les mêmes contrastes se retrouvent dans les hommes. On a vu, en Alsace, les chefs d'industrie mettre leurs relations sur le pied de l'entente la plus sincère. Ils fondent une *Société industrielle*, la dotent généreusement, distribuent par an jusqu'à 200,000 francs de prix et y concentrent, pour l'usage commun, les découvertes que la science et l'art introduisent dans le domaine de la fabrication. En Normandie, nous ne trouvons l'équivalent ni de cette harmonie dans les vues, ni de cette grandeur dans les moyens. Il existe bien à Rouen une *Société d'émulation* composée d'hommes très-méritants qui ont constitué un foyer d'action et essayent de lui donner quelque puissance. Sans vouloir déprécier leurs efforts, on peut dire que les

résultats sont restés au-dessous de leur zèle et que la Normandie n'a pas pris, au même degré que l'Alsace, son institution au sérieux. Cette distance se marque mieux encore pour les formes de patronage employées vis-à-vis des ouvriers. En Alsace, on a pu, en plusieurs occasions, obtenir là-dessus un concert et former un fonds commun, tantôt de 400,000 francs comme dans la Société de l'encouragement à l'épargne, tantôt de près de deux millions comme pour la création des cités ouvrières de Mulhouse. En Normandie, on ne découvre point de traces de pareilles combinaisons. Non pas que la charité ne s'y exerce et que les chefs d'industrie ne soient secourables pour les hommes qu'ils emploient; mais, sous ce rapport, comme sous tous les autres, chaque établissement a ses règles, ses coutumes, ses modes; l'enceinte est murée, même pour les formes qu'y revêt la bienfaisance. C'est l'esprit normand, après tout, se défiant d'autrui et habitué à ne compter que sur lui-même, ne communiquant rien de ce dont il espère tirer parti, plus disposé à empiéter qu'à se laisser envahir, aimant la chicane plus que le bon accord, poursuivant à outrance les causes les plus désespérées, et n'étant jamais d'humeur à sacrifier ni un droit, ni un intérêt, ni un préjugé. Qu'il y ait dans ces dispositions une certaine trempe assez rare dans un temps où les caractères tendent à s'effacer, je n'en disconviens pas; mais l'excès est à craindre, et de ce rapprochement entre nos deux provinces on peut conclure que la Normandie industrielle a, sur plusieurs points, beaucoup à apprendre à l'école de l'Alsace.

CHAPITRE XII

LA SUISSE

Quand on parle de l'industrie suisse, il convient d'abord d'en bien fixer le domaine. Des vingt-deux cantons dont la confédération se compose, cinq ou six seulement renferment les types de grandes exploitations; pour le coton ce sont ceux de Zurich, Saint-Gall, Appenzel, Thurgovie, Argovie et, dans un rang plus secondaire, Glaris. C'est dans le Nord-Est que ce travail se concentre et sur une population d'environ sept cent mille âmes qu'il se répartit. Sur cet espace et avec les bras qui s'y sont formés, douze millions de kilogrammes de matière sont chaque année filés, tissés et imprimés; il en sort onze millions de kilogrammes de tissus dont le tiers s'applique à la consommation locale, et dont les deux autres tiers s'écoulent sur les marchés du dehors jusqu'à la concurrence d'une valeur de quatre-vingts millions de francs. Ce contingent dans le débouché extérieur est le signe d'une constitution vigoureuse; l'Angleterre seule présente une proportion plus forte. De toutes les rivalités qu'a rencontrées sur son chemin cette grande puissance industrielle, aucune n'a été plus sérieuse, plus per-

sistante que celle de la confédération helvétique, et lorsqu'on voit sur un point du continent de tels effets se produire avec des moyens si restreints, on est forcément amené à en rechercher les causes.

Ce n'est certes pas, chacun le sait, à l'abri de ses tarifs de douane que la Suisse a pu créer, maintenir, agrandir cette situation qui lui est particulière. Longtemps ses frontières restèrent entièrement ouvertes aux provenances du dehors, et les droits fédéraux, récemment établis, ne sont qu'une charge insignifiante, sans aucun caractère de protection. Ce droit est, pour les cotons filés et tissés, de 2 fr. par 50 kilogrammes, simple droit de balance n'ayant pas d'influence sensible sur les prix. Ce n'est pas non plus à son assiette que la Suisse est redevable du développement que le travail industriel a pris dans ses cantons du Nord. Aucun État de l'Europe n'est plus strictement enclavé, ni moins accessible; pour les achats comme pour les ventes l'activité des habitants rencontre l'obstacle des distances; c'est à deux cents lieues que la fabrique s'approvisionne, à des milliers de lieues qu'elle se fraye des débouchés. Rien n'est à sa portée; l'aliment et les fruits de son travail restent à la merci d'intermédiaires; elle a tout contre elle, les transports onéreux, les délais et les avaries, les formalités ombrageuses d'un transit. Quand on réfléchit à ces embarras et à ces préjudices, on s'étonne qu'une industrie aussi entravée ait encore le goût et la faculté de se mouvoir et n'ait pas senti son courage fléchir devant ces difficultés conjurées. Elle a vécu pourtant, quoiqu'elle n'eût pas de raison pour naître. Son propre marché était très-restreint, les marchés voisins lui étaient rigoureusement interdits; elle ne pouvait que glaner au loin. Par quel secret, par quelle grâce d'état est-elle encore debout et affermie?

Plusieurs causes y ont concouru, une surtout, la volonté; elle a duré parce qu'elle l'a fortement voulu. En étudiant son terrain elle a reconnu qu'à côté des désavantages qui y sont inhérents il existait quelques compensations. C'est dans ces compensations qu'elle a pris sa revanche contre les conditions défectueuses de son assiette.

Le principal ressort de l'activité suisse est dans les institutions qui régissent le pays; pour la bien juger il faut remonter à cette source. Nulle part la commune ne s'administre plus librement et ne relève plus directement d'elle-même. Tout se passe en famille, entre bourgeois, comme ils se nomment, égaux en droits, et dans une certaine mesure responsables les uns vis-à-vis des autres. L'action du canton sur la commune, celle de la confédération sur le canton, se réduisent aux attributions qui par leur nature doivent être déléguées et échappent à la main communale. La commune n'abandonne que ce qu'elle ne pourrait retenir sans dommage pour le bon ordre du canton et la sûreté de l'État. C'est la commune qui s'impose et répartit son impôt, fait sa police et secourt ses indigents. Cette organisation exclut les rouages inutiles, les tutelles gênantes et les charges qui en résultent. Aussi sur aucun point de l'Europe n'y a-t-il plus d'allégement dans les sacrifices qu'exigent les services publics; leur quotité, qui ailleurs dépasse 50 fr. par tête, descend ici jusqu'à 4 et 5 fr. pour les petits cantons et n'excède guère 10 à 15 fr. pour ceux qui, avec plus de fortune, ont plus de besoins. Qu'on y ajoute une vie simple, de bonnes mœurs, des habitudes régulières, et l'on aura une idée de l'énergie que l'épargne peut tirer de toutes ces conditions réunies. Ce régime a un autre effet non moins précieux, qui est de ne pas forcer les prix des objets de consommation par les combinaisons

d'une fiscalité ingénieuse. L'art de saisir et de taxer les produits partout où ils se montrent à découvert est encore peu avancé en Suisse. L'État n'y a pas non plus l'œil constamment dirigé vers les fortunes particulières pour savoir quelle rançon il pourra leur infliger et par quel côté elles se prêteront à une exaction plus savante. Tous ces calculs, tous ces raffinements sont étrangers à ces régions pastorales. On y jouit assez paisiblement de ce qu'on a et l'on y paye les choses à peu près ce qu'elles valent.

Dans un pays qui se gouverne ainsi, il est évident que le travail manuel s'exerce à d'autres conditions que dans ceux où les prélèvements sur les facultés des citoyens se multiplient sous toutes les formes. Là où les besoins sont satisfaits à moins de frais, le salaire peut être réduit sans que le bien-être de l'ouvrier en soit affecté. Tel a été pour l'industrie suisse le principal fondement de son succès; tous les inconvénients de sa position ont été balancés par la modération des prix de la main-d'œuvre. Cette modération n'exclut pas une certaine aisance; à parcourir ces campagnes on s'en assure promptement. Dans la physionomie des hommes, dans l'aspect des lieux, dans l'état des cultures on reconnaît un territoire qui ne le cède en rien aux plus favorisés, une race qui tire des ressources de la nature tout ce qu'on en peut tirer et sait la dompter quand elle est rebelle. Point de mendicité avouée ou honteuse; la coutume et la loi en éloignent le spectacle. Les misères sont secourues sur le fonds commun, dans des formes et avec des ménagements qui ne blessent pas la dignité de l'assisté. A ces rapports, à ces actes se mêlent un respect pour les caractères, des égards pour les personnes qui des classes aisées s'étendent aux plus humbles membres de la communauté et en sont le lien le plus puissant.

Ces relations se retrouvent, à un degré plus marqué, entre les chefs d'industrie et leurs ouvriers. Un signe qui ne trompe pas, est le langage que tiennent les patrons au sujet des hommes qu'ils occupent. En France, le ton général est le mécontentement et la plainte; en Angleterre, c'est un sentiment de réserve qu'il est difficile de pénétrer et qui ressemble à un moyen de défense; en Suisse, c'est la bienveillance qui domine, à un petit nombre d'exceptions près. Les témoignages que j'ai recueillis m'ont surtout frappé par leur concordance. Ils se résument à dire que l'ouvrier des cantons du Nord est, pris en masse, laborieux, intelligent, honnête, sensé, réfléchi, et qu'à ces qualités il en joint une plus rare, la conscience de l'œuvre à laquelle il concourt. Il comprend, en effet, que l'industrie suisse, découverte comme elle l'est, ne peut se soutenir qu'à deux conditions: des profits modérés pour le patron, de médiocres salaires pour l'ouvrier. Avec le monde entier pour concurrent, il faut, sous peine d'échec, calculer strictement, viser au plus juste, contenir des prétentions qui nuiraient à la destinée commune. Cette notion des faits n'échappe pas à des hommes que la liberté a formés à sa vigoureuse école, et qu'une instruction très-répandue a mis en état de se juger eux-mêmes en jugeant autrui. Quand on les interroge, on est surpris de voir combien ils sont identifiés non-seulement avec la partie technique, mais encore avec l'économie commerciale de leur profession; ils n'isolent pas leur intérêt de celui de l'établissement auquel ils sont attachés, et ont le bon sens de s'abstenir de toute exigence qui en troublerait la marche. Cette disposition, qui n'est pas commune dans le domaine du travail manuel, est le fruit de la culture des intelligences; elle tient aussi à l'esprit de conduite des fabricants. En Suisse, le fabri-

cant vit près de ses ouvriers avec une simplicité qui désarme les jalousies et en éloigne ce qui rendrait trop sensible le contraste des conditions. Il n'y a point de calcul en cela; c'est l'effet des traditions et des mœurs. Les enfants vivent comme les pères ont vécu, usant avec dignité de la fortune acquise, sans blesser les yeux par un étalage de pure vanité. Ainsi les distances restent moindres en même temps que les rapports sont meilleurs; la paix des ateliers se fonde sur la plus puissante des garanties, le respect mutuel. De là ce fait à citer en exemple que, dans le pays le plus libre du monde, et où la loi ne gêne en aucune façon les mouvements de l'ouvrier, il n'éclate point de ces grèves qui, en Angleterre et en Belgique, énervent et troublent l'industrie, et dont la France, malgré ses rigueurs pénales, n'est point exempte. La sagesse des populations a préservé la Suisse de ce fléau, qui aboutit à la ruine des familles et souvent ne s'éteint que dans l'effusion du sang.

Dans les moindres détails, cet esprit sensé prévaut et domine les petits différends. J'ai vécu près d'un mois au milieu de l'industrie suisse, et ne me suis point lassé d'admirer la simplicité qu'elle met dans ses moyens d'exécution. Tout y est direct, immédiat, calculé en vue d'obtenir la plus grande somme de produits avec la plus petite somme de dépenses. Ailleurs, même en s'en défendant, on fait une part au superflu; ici, on s'en tient strictement au nécessaire. Point de luxe dans les constructions ni d'excès dans le nombre des auxiliaires; sur deux points seulement on ne lésine pas : les bras habiles et les bons instruments. En ceci, la position de la Suisse a servi à l'avancement de ses procédés d'exploitation. Dès qu'un perfectionnement se produisait quelque part, il lui était interdit de le négliger ou d'en ajourner l'adoption; devant

une utilité démontrée, l'hésitation n'était point permise. Cette industrie a ainsi échappé aux prétextes d'attermoiement qui pèsent aujourd'hui sur la nôtre. A peine le métier renvideur s'introduisait-il dans la filature anglaise, que la Suisse se l'appropriait; elle en faisait autant pour le métier à tisser mécanique. Les considérations de la dépense, d'un apprentissage nouveau, s'effaçaient devant la nécessité de lutter à armes égales contre des compétiteurs fortement organisés. Pour le nombre des ouvriers employés, la même réforme a eu lieu, quoique plus lentement; quelquefois on en a trouvé l'équivalent dans la substitution des femmes aux hommes pour les travaux qui en sont susceptibles. Il est des cas où ce changement de mains a amené un régime analogue à celui que j'ai observé en France pour l'industrie des soies, et qui consiste à remplacer les salaires par des gages. Le tissage mécanique, livré exclusivement aux femmes, m'en a offert plusieurs exemples. L'ouvrière devient alors, pour la manufacture, une véritable pensionnaire; elle y est logée, nourrie et vêtue; elle entre dans une grande famille où les soins ne lui manquent pas et où l'instruction élémentaire lui est régulièrement et libéralement donnée. La discipline, la surveillance des mœurs s'y exercent dans de très-bonnes conditions, sans avoir l'austérité de la règle que les sœurs de nos congrégations religieuses imposent aux établissements dont elles prennent la conduite, sans recourir non plus à ce séquestre rigoureux, presque conventuel, qui élève comme une barrière entre les jeunes apprenties et le monde extérieur. En Suisse les mœurs répugnent à tout ce qui ressemblerait à une réclusion forcée. Même là où des diaconesses sont chargées de la direction, une certaine liberté est laissée aux ouvrières qu'elles gouvernent;

des sorties leur sont accordées pour aller voir leurs parents établis dans le voisinage ; la vie en atelier n'exclut pas les relations légitimes et les modifie sans les rompre. Il est impossible, en entrant dans ces maisons, de ne pas être frappé de leur tenue; un air de santé anime les visages; un entrain mêlé de contentement règne au milieu de cette activité prestigieuse. Des robes simples, mais propres, sont recouvertes par un tablier blanc qui se termine en plastron et dont la coupe est uniforme ; les cheveux sont bien peignés, les guimpes sont blanches ; partout se montre un soin naturel qui satisfait le regard et qu'on n'obtient jamais au même degré dans les établissements où l'ouvrière n'a pas son domicile. Quant aux gages, ils sont modiques, 50, 60, 80 et jusqu'à 100 fr. par an, suivant l'habileté du sujet; mais comme tous les besoins sont défrayés, ces gages sont une épargne liquide qui souvent reste en dépôt dans les mains du fabricant, y porte intérêt au profit des titulaires et leur compose une dot pour le moment où elles se mettront en ménage.

Cette combinaison où le travail en commun s'entoure de garanties est de celles qu'on ne saurait étudier avec trop d'attention ; en occupant les bras, elle est, bien comprise, de nature à préserver les mœurs ; aussi n'ai-je cessé en toute occasion d'amener vers ce sujet les chefs d'industrie. Beaucoup résistent à cette nouveauté, et ceux qui s'y sont résolûment engagés n'en cachent pas les difficultés. Ces difficultés sont de deux sortes : incertitude dans les calculs, scrupules de conscience. En changeant leur personnel mouvant pour un personnel fixe, les entrepreneurs ne savent pas dans quelle mesure ils s'obligent. Les dépenses de nourriture et d'entretien n'ont rien de régulier ; elles varient suivant les temps et les personnes, sui-

vant les prix et l'usure des choses. Puis, les engagements, quoique réciproques, ne lient pas également les parties : pour le patron, ils sont formels; ils le sont moins pour l'ouvrière. Quand un caprice lui fait prendre en dégoût l'établissement, elle a plus d'un moyen de s'en faire congédier : tantôt des écarts de conduite, tantôt des malfaçons qui rendent ses services onéreux. L'un des deux contractants est ainsi à la merci de l'autre; son gage le plus sûr est dans la bonne foi qui, presque toujours, accompagne les accords. Un autre écueil est le maintien forcé d'une pleine activité. Avec des ouvriers à salaires quotidiens, le fabricant peut conformer son travail aux fluctuations du marché, l'accroître ou le réduire, le suspendre au besoin; il ne le peut pas avec des pensionnaires rétribués par des gages annuels; des charges fixes sont inséparables d'une production permanente; il faut que les métiers continuent à battre quand il y aurait plus de convenance à les laisser reposer. Voilà la part des empêchements matériels; ce sont les moindres; il en existe d'un ordre plus élevé. A ce régime en commun s'attache une grande responsabilité morale; les fabricants en ont la conscience, et ce fardeau paraît lourd à un grand nombre d'entre eux. Il ne s'agit plus des devoirs ordinaires qui ne franchissent pas les portes de l'atelier et sont remplis quand on en a assuré la discipline : ce sont des devoirs plus étendus, embrassant tous les détails de la vie dans ce qu'ils ont de plus important et de plus délicat, le gouvernement des âmes, une délégation de la puissance paternelle multipliée par le nombre et rendue plus difficile par les accidents du mélange. Quel souci à ajouter à ceux que donne la gestion d'un établissement industriel! Quelle charge pour les hommes de cœur qui ne se font point un jeu d'obligations

qui n'en sont pas moins étroites pour être facultatives! Bon gré mal gré, la spéculation se dépouille, dans ce contact plus direct, de son âpreté et de sa sécheresse ; il s'y mêle du sentiment ; le goût du bien naît et s'accroît de toutes les émotions qu'il cause ; des inspirations généreuses finissent par gagner jusqu'à ceux qui, d'abord, n'avaient obéi qu'à un calcul.

J'ai voulu savoir à l'aide de quels moyens ces établissements où l'ouvrière est entretenue sont arrivés au degré d'ordre et d'harmonie qui y règne. Ces moyens sont très-simples et peuvent se résumer en quelques mots : bien choisir les sujets quand ils se présentent, les étudier un à un quand ils sont entrés. Dans les ateliers qui restent vides après les heures de travail, il n'y a pas à s'enquérir de ce que devient l'essaim qui s'en échappe ; tous est dit là-dessus quand les règlements intérieurs ont été respectés ; la responsabilité du patron est dégagée, l'enfant retrouve au dehors ses surveillants naturels. Mais s'il a pour abri de nuit et de jour le toit de la manufacture, s'il en est le commensal, l'enquête doit être de tous les instants, porter sur tous les caractères, pénétrer tous les instincts. Une brebis atteinte suffit pour infecter tout le troupeau, et la contagion est d'autant plus active qu'il est concentré en plus grand nombre et sur un plus petit espace. La vigilance est donc nécessaire, soit pour empêcher le mal de se produire, soit pour en contenir les ravages quand il s'est produit. C'est la tâche des contremaîtresses et des diaconesses, qui sont l'âme de ces maisons ; leur talent consiste à rendre ce contrôle plus sensible dans ses effets qu'importun par ses formes, à serrer le frein, quand il le faut, d'une main légère, et de façon à ce qu'il dirige sans blesser. La plupart sont animées

d'une piété douce qui gagne les cœurs et rend le commandement plus facile; toutes ont acquis, dans l'exercice de leurs fonctions, un tact, une justesse de coup d'œil qui sont rarement en défaut. Parmi les jeunes filles qui leur sont confiées, il n'en est aucune qui ne soit classée dans leur esprit pour ce qu'elle est et pour ce qu'elle vaut. Comme les admissions sont assujetties à quelques mois d'épreuves, c'est surtout pendant cette période que leur observation s'exerce avec plus de suite; avant d'engager elles veulent bien connaître. Quand il y a doute, elles ont recours à des amendements ingénieux. Un jour que je parcourais, sous la conduite d'une diaconesse, les salles d'un grand établissement, elle me désigna une jeune fille dont les airs hardis tranchaient sur le maintien modeste de ses compagnes. — « C'est une nouvelle recrue, me dit-elle lorsque nous fûmes sortis, et j'ai lieu de m'en défier. Cependant on ne condamne ici personne sur une première impression. J'ai mis à ses côtés des ouvrières sûres qui ne la quittent ni au dortoir, ni au réfectoire, ni à l'atelier; elle est entourée de ce que j'ai de meilleur et n'aura sous les yeux que de bons exemples. Ma crainte est qu'il n'y ait là un fonds vicieux, une nature rebelle. Je la surveille avec autant d'inquiétude que de soin. Si mon traitement réussit, je la garderai et m'applaudirai d'avoir ramené une âme dans le bon chemin; si les mauvais signes persistent, je ne donnerai point de suite à son engagement. L'essentiel pour nous est d'éloigner à temps les sujets de scandale; la paix de la maison en dépend. » En effet, la vertu de ce régime est dans le choix des éléments; il n'en supporterait pas de suspects. Aussi accueille-t-on de préférence des jeunes filles entre 12 et 14 ans, assez formées pour soutenir le poids du

travail, pas assez pour avoir encore l'expérience de la vie. Leur éducation s'achève sous de bons auspices, en même temps que leurs mains poursuivent un apprentissage fructueux.

Ces expériences sont récentes, et sans en exagérer le mérite, il était important d'en bien fixer les détails. Ce que nous avons d'analogue en France relève exclusivement de l'esprit religieux; il s'y mêle un peu d'ascétisme; pour avoir des esprits dociles on cherche à rendre les cœurs fervents; on agit sur les imaginations par des cérémonie multipliées; les exercices du rite, accompagnés d'un certain éclat, deviennent une diversion à la rigidité de la règle. En Suisse c'est à l'ascendant moral qu'on a surtout recours; le sentiment religieux s'y confond et, avec moins d'appareil, est tout aussi efficace. Je ne voudrais pas tirer de ce rapprochement une conclusion qui fût défavorable à l'un ou à l'autre de ces modes de direction; ils sont appropriés au génie des cultes et au goût des races; peut-être y a-t-il lieu ici d'exalter, là de calmer les têtes pour aboutir au bien. Mais il m'est démontré par ce que j'ai vu et examiné attentivement, que l'ascendant moral suffit pour gouverner, dans la vie commune, ces groupes laborieux. Quand cet ascendant est établi, tout marche de soi-même, sans secousse, sans effort; une liberté plus grande peut être laissée impunément; les contrastes sont moindres entre la manière de vivre au dedans et au dehors de l'établissement; les affinités subsistent, et l'ouvrière y gagne d'être moins empruntée à sa sortie pour se remettre au courant des habitudes générales.

Telles sont les ressources que l'industrie suisse tire des institutions politiques du pays, de la condition et du ca-

ractère des populations; elle en trouve d'autres dans la nature des lieux. Ces hautes montagnes, avec leurs glaciers, sont des réservoirs inépuisables d'où s'échappent des masses d'eau dont la déclivité des terrains augmente considérablement les forces. C'est sur l'emploi et l'aménagement de ces moteurs que les grands établissements ont fondé une partie de leur succès. Tandis qu'ailleurs les sécheresses de l'été diminuent les débits jusqu'à l'impuissance, ils conservent ici, par des fontes actives, toute leur régularité. Dans beaucoup de cas le volume d'eau a une teneur presque invariable; il en est qui fournissent un service de 3 à 400 chevaux en toute saison et sans chômage. La vapeur dès lors n'est plus qu'un auxiliaire qu'on réserve pour les accidents imprévus ou pour les opérations de détail. Il y a là évidemment une économie notable; il ne faudrait pourtant pas se faire illusion sur ce qu'elle est en réalité. Le premier coût d'un engin hydraulique est élevé; le canal, le moteur, la transmission du moteur constituent une dépense qu'on évalue de 300 à 600 francs par force de cheval, ce qui est à peu près l'équivalent de la dépense d'une machine à feu. L'épargne n'est que dans l'aliment, gratuit dans le premier cas, fort cher dans le second, surtout à raison des frais de transport. Ajoutons que par suite de leur distribution, la majeure partie des forces hydrauliques se perd sans profit pour les usiniers. Les grandes chutes se rencontrent sur les pentes des sommets neigeux, où les populations clairsemées ne fourniraient qu'un nombre insuffisant de bras et où l'installation serait onéreuse, difficile et constamment menacée. Il a donc fallu s'établir sur des chaînes seconnaires, au débouché des vallées, dans des régions bien peuplées, en se contentant de moins de puissance pour

obtenir plus de convenance et de sécurité. De là ces filatures et ces tissages qui se groupent autour des lacs de Wallenstadt et de Zurich et se prolongent vers les plaines du canton d'Argovie. Il est peu de bourg, dans cet espace, qui n'ait ses roues hydrauliques et ses métiers en mouvement.

On a vu qu'entre la main-d'œuvre étrangère et la main-d'œuvre suisse il existe un écart bien marqué ; il ne reste plus qu'à en indiquer les proportions. Dans la filature les plus hauts salaires sont de 15 francs, les plus bas de 6 francs par semaine ; la moyenne serait donc de 10 fr. 50, si les catégories se balançaient ; mais il n'en est pas ainsi ; le plus gros lot se compose des petits salaires. Tout calcul fait, on arrive à des moyennes de 9 francs par semaine, hommes, femmes et enfants compris. Dans les mêmes termes cette moyenne est en Angleterre de 12 shillings, près de 15 francs ; en France de 10 à 11 fr. Cet avantage, déjà prononcé, n'est pas le seul. En Angleterre la journée de travail n'est que de dix heures et demie ; elle a été réduite en France à douze heures ; elle est encore de treize heures en Suisse, une heure de plus que la France, deux heures et demie de plus que l'Angleterre. En vain dit-on que la fatigue s'en mêlant, la quantité des produits ne se règle pas toujours sur le nombre des heures employées ; on oublie que c'est la machine qui commande le travail et que la machine ne se lasse pas ; on oublie aussi que les malfaçons restent presque toujours à la charge de l'ouvrier. J'ai insisté auprès de quelques fabricants pour savoir s'ils n'avaient pas essayé d'apporter, d'un commun accord, un adoucissement à cette tâche qui déroge à des usages désormais admis dans les grands États industriels. Les uns m'ont répondu que l'industrie suisse ne se soutient qu'au

prix d'un excès d'efforts et qu'ils ne demandent à leurs ouvriers que ce qu'ils s'imposent à eux-mêmes; que la première condition est de vivre, et qu'aux prises avec tous les ateliers européens, ils ne pourraient réduire leurs heures de travail sans se désarmer. D'autres se sont montrés moins absolus : ils regardent la réduction comme possible et l'appellent de leurs vœux; ils s'y prêteraient, dussent-ils courir quelques risques; ce dont ils doutent, c'est qu'un concert préalable puisse s'établir; à diverses fois des ouvertures ont été faites sans aboutir à rien de sérieux. Les résistances ne viennent pas des établissements de premier ordre, mais des petits entrepreneurs, qui s'épouvantent d'un changement et ne veulent pas de leur plein gré en commencer l'épreuve. La réforme reste donc à l'étude; c'est assez pour qu'elle fasse son chemin; les mœurs tôt ou tard l'emporteront sur les intérêts. Une civilisation comme celle de la Suisse ne peut pas sur un point rester inférieure à elle-même, ni maintenir pour ses ouvriers des conditions pires que ce qu'ont fait ailleurs les prescriptions de la loi ou des arrangements privés. De la conscience des intéressés cet acte de justice passera dans les faits, et l'honneur en sera d'autant plus grand que le consentement n'aura été accompagné d'aucune contrainte.

La confiance que j'exprime sera partagée par tous ceux qui ont pu connaître les sentiments et le caractère des fabricants des cantons du Nord; nulle existence n'est mieux remplie que la leur et plus digne en même temps. Ils n'exagèrent pas quand ils disent que les efforts imposés à l'ouvrier ils se les imposent à eux-mêmes; pour s'en convaincre il suffit de pénétrer dans les secrets de leur travail. Aucun marché n'est sûr pour eux; les plus voisins leur sont interdits; ceux qu'ils vont chercher au

loin sont sujets à des mouvements aléatoires ; les caprices de la législation en ouvrent ou en ferment les portes par des changements inattendus. Au milieu de ces surprises, la tête n'a point de repos ; on ne sait jamais bien ce qu'on doit produire ; on n'est jamais sûr des chances qui attendent ce qu'on produira. Rien ne ressemble, dans ce régime, à celui des industries qui peuvent compter sur une consommation fixe, un débouché certain, une clientèle dont il est facile de suivre et de servir les goûts. Ces commodités du privilége sont interdites au fabricant suisse ; il ne va que là où il est toléré, et quand cette tolérance cesse ou devient trop onéreuse, il s'éloigne pour chercher fortune ailleurs. On dirait une sorte de colportage qui a le monde pour domaine et y promène ses ballots, pénètre dans les endroits que les marchands sédentaires dédaignent, ne s'affecte pas des rebuts et se ménage une place à force d'activité. La première condition pour y réussir est de distribuer des agents sur tous les points où il y a convenance à le faire et de les lier, par une dévolution sur les bénéfices, au succès des opérations communes. Chaque établissement se multiplie ainsi par les comptoirs qu'il fonde. La seconde condition est l'étude des besoins qu'on est appelé à défrayer, des coutumes, des fantaisies des populations dans ce qu'elles ont de plus bizarre, des formes et du détail de tout ce qui tient au vêtement et à l'ajustement. L'un de nos travers, en France, est de croire que l'humanité est faite à notre image et que les œuvres de nos mains doivent réusir partout dès qu'elles nous agréent. La Suisse n'a pas de ces prétentions ; elle les payerait trop chèrement. Son art consiste à suivre plutôt qu'à régler les consommations établies ; à copier les types qu'on lui envoie d'une manière assez fidèle pour que l'œil des clients y soit

trompé ; le débit de l'article dépend du degré de perfection où l'imitation est poussée. J'ai vu en ce genre de véritables tours de force, un entre autres à Winthertur. Dans une pièce qui était comme un musée d'échantillons et où figuraient, avec leurs étiquettes, les vêtements en usage dans l'extrême Orient, on me montra une longue bande d'étoffe au milieu de laquelle courait une ligne de dispositions incohérentes, sans symétrie, sans grâce et d'une exécution très-grossière. C'était une ceinture de rajah ou prince des îles de la Sonde ; la ligne du milieu portait une légende en langue malaïe, attributive de la dignité et rappelant quelques versets du Coran. On avait envoyé cette ceinture de Batavia comme modèle en recommandant de tout imiter, imperfection du tissu, largeur et longueur de la bande, lettres de la légende. La besogne n'était point aisée ; les ouvriers de Winthertur ne sont pas des membres de l'Académie des inscriptions familiers avec les langues de l'Asie ; ils ne pouvaient voir que des figures là où nos savants confrères auraient trouvé un sens. Ils se mirent pourtant à l'œuvre et, autant que j'en ai pu juger, avec succès. Près du modèle on me fit voir la copie : je comparai. C'était le même aspect, les mêmes nuances ; on n'avait rien enjolivé, comme nous n'aurions pas manqué de le faire ; on avait, au moyen des cartons Jacquart, tiré simplement un décalque. Tous les fils étaient comptés, assemblés dans leur ordre ; l'identité était complète ; en rapprochant les deux pièces on n'aurait pas su dire à première vue quel était l'original. Des milliers de ceintures ont été ainsi expédiées dans l'archipel malais ; il est à croire que les rajahs qui les portent ne sauront jamais quelles mains patientes les ont ourdies et par quelle série d'opérations elles ont passé pour être adaptées à leur usage.

Par ce trait, on peut juger les qualités qui distinguent l'industrie suisse, une recherche persévérante servie par un art ingénieux, une vigilance sans trêve, qui des soins les plus proches s'étend aux intérêts les plus lointains, une grande variété de moyens pour tirer parti d'une position difficile. L'état de défense dans lequel elle a constamment vécu l'a fortement trempée; elle n'a point eu de langueurs ni de défaillances; si elle n'a pas fait de grandes conquêtes, elle n'a jamais perdu de terrain, et tout en comptant strictement, elle a eu des ménagements pour les hommes. Malgré des salaires modiques et une tâche de longue durée, les ouvriers se tiennent en général pour satisfaits de leur sort. J'en ai interrogé beaucoup, et je n'ai recueilli qu'un petit nombre de plaintes; il est vrai que ce sont les ouvriers des champs, moins disposés aux doléances que les ouvriers des villes. En Suisse il y a peu de grandes agglomérations; c'est dans les campagnes que le travail a gardé son principal siége, même pour les ateliers communs. Les habitudes y contribuent, mais l'emploi des chutes d'eau est la circonstance la plus déterminante. L'usine se fonde où est la force motrice et attire les bras des villages environnants; les populations gardent ainsi leur caractère mixte; elles vivent de la terre et de l'industrie. On ne saurait dire où ils prennent leur temps, ces hommes que le métier retient pendant treize heures par jour, ni comment ils peuvent cultiver le lot de terrain qu'ils possèdent, et pourtant aucun de ces enclos n'est négligé; on reconnaît, à leur état d'entretien, le passage de mains entendues et laborieuses. Il ne semble pas non plus que la vigueur des corps se ressente de ce cumul de labeurs. On m'a montré des ouvriers qui, attachés depuis 50 ans à la même fabrique, allaient à la besogne avec

l'ardeur et l'énergie de la jeunesse. Sur des tempéraments pareils la misère a peu de prise; elle n'est que l'exception et n'est jamais apparente; quand elle vient d'infirmités on l'assiste; quand c'est un vice qui la cause, elle ne se montre pas; même chez les ouvriers les plus petitement payés, la gêne ne va pas jusqu'à la souffrance : il n'y a qu'une aisance moindre. Les tisserands, par exemple, n'ont en moyenne que 8 fr. par semaine, c'est bien peu; mais ils ont une maisonnette et un jardin qui en dépend, quelquefois une tête de bétail, des vivres qui ne leur coûtent rien. Pour leur nourriture, 50 cent. par jour suffisent; l'ordinaire est très-borné, du laitage et des farineux; ils y sont faits, leur santé n'en souffre pas; la viande est un objet de luxe qui ne paraît sur les tables que dans les grandes solennités. Ceux qui mesurent le bien-être des populations sur la quantité de corps gras qu'elles consomment, trouveraient celles-ci bien malheureuses et bien dépourvues. Si maintenant au salaire de l'homme réduit à 8 fr. par semaine, on ajoute celui de la femme qui est de 7 fr. et de deux enfants à raison de 3 fr. chacun, on arrive à une recette totale de 21 fr. pour un ménage de quatre personnes, contre une dépense de 14 fr. pour leurs aliments; il reste donc 7 fr. de disponible pour l'entretien, qui n'est pas coûteux, et au besoin pour l'épargne. Il est vrai que le calcul n'est exact que pour ceux des ouvriers qui sont propriétaires de leurs chaumières; c'est le plus grand nombre de cas; pour les autres il faut ajouter une dépense de 50 à 60 fr., qui sont le prix ordinaire des locations. Remarquons en outre que ce budget est des plus modestes qu'on puisse dresser et que, dans les autres catégories du travail, aucun ne descend aussi bas. Les fileurs ont un salaire moyen de 9 à 10 fr. par semaine, les

teinturiers et les imprimeurs de 12 à 14 fr. Avec les profits la condition s'élève; l'existence prend un peu plus de raffinement; mais ce qui était à démontrer, c'est que, dans les termes les plus étroits, une marge existe entre les besoins et les ressources, et que le pays qui paye le plus mal ses ouvriers n'est pas celui où leur sort soit le plus digne de compassion. L'équilibre, qui semble détruit à leur préjudice, se rétablit et au delà quand on va au fond des choses et qu'on ne se contente pas d'un rapprochement superficiel.

Un mot encore là-dessus : c'est que cette situation a un caractère définitif. Devant des perfectionnements vérifiés, la Suisse a dû, je l'ai déjà dit, supprimer le tissage à la main partout où il ne pouvait supporter la concurrence du tissage mécanique, c'est-à-dire pour tous les tissus écrus ou livrés en blanc. Elle n'est donc plus exposée à voir, comme ailleurs, les métiers à bras avilir leur prix de main-d'œuvre et ne désarmer qu'après épuisement de forces, sous la lassitude et le découragement. Dans presque tous les cantons c'est une révolution accomplie; les salaires actuels sont irrévocablement acquis et ne sont susceptibles que d'un accroissement. En deux cas seulement le tissage à la main s'est maintenu : d'abord pour les étoffes en fils de couleur qui, à raison de la variété des dispositions, demandent plus de soins et, vendus à de plus hauts prix, peuvent supporter de plus forts salaires; puis pour les tissus légers, organdis ou mousselines, qui ne sont convenablement traités que par la main de l'homme. Ici la Suisse qui, pour tout le reste, est livrée à l'imitation, montre un art vigoureux et plein d'originalité; du second rang elle passe au premier. C'est sur les mousselines que se fixent ces broderies qui sont la branche la

plus riche, la plus brillante, la plus populaire du travail local. Son siége se renferme dans les cantons de Saint-Gall et d'Appenzel, principalement dans les deux Rhodes, comme on les nomme, le Rhode intérieur et le Rhode extérieur. Nous nous arrêterons un instant sur cette fabrication intéressante qui, d'humbles ajustements, s'élève à de beaux effets de décoration, et dont la Confédération helvétique est pleinement fondée à s'enorgueillir.

Comment cet art de la broderie a-t-il pris, sous les doigts de ces pâtres, une perfection qui n'est nulle part surpassée? La tradition ne suffit pas pour l'expliquer; cette tradition ne remonte pas bien loin; j'ai rencontré dans les montagnes de l'Appenzel beaucoup de vieillards qui ont assisté aux premiers essais qui se firent. Ce n'est pas que la broderie ne soit fort ancienne dans le monde; la nouveauté, pour les nations modernes, n'est que dans une appropriation de ses formes au goût dominant, aux usages reçus. Son mérite d'autrefois était de trancher sur le tissu, tandis qu'aujourd'hui elle s'étudie, tout en l'ornant, à s'y confondre. Ainsi il n'est sorte de matières qu'on ne fût parvenu à introduire dans les étoffes d'apparat : l'or, l'argent, les pierres précieuses chez les peuples policés, les coquillages, les écorces d'arbres, les plumes d'oiseaux chez les tribus nomades. La Chine et l'Inde y excellaient; la Judée en avait les rudiments; Babylone s'y montra sans égale; ses broderies survécurent aux autres monuments de son génie. C'est de là que venaient ces couvertures de lit à convives qui, du temps de Caton, coûtaient 800,000 sesterces et qui, sous les premiers Césars, étaient poussées, au feu des enchères, à 4 millions de sesterces [1], comme objets de curiosité. La Grèce

1. Plus de 800,000 fr. de notre monnaie.

connut aussi ce luxe ; on y brodait jusqu'aux chaussures ; l'excès parfois s'en mêla, et Zaleucus, le législateur des Locriens, dut restreindre aux seules courtisanes l'usage des broderies. L'exécution variait suivant le degré de civilisation, l'habileté de la main, la nature des mélanges ; au fond et partout on y retrouvait cet instinct qui pousse l'homme vers les raffinements de la parure. Le nouveau monde, dans ses solitudes inaccessibles, n'y était pas plus étranger que l'ancien. Au Canada, quand on en fit la découverte, des essais informes prouvèrent qu'un certain art existe là où l'imitation n'a jamais pénétré. Les femmes brodaient avec leurs cheveux, avec des poils d'animaux ; elles mêlaient à leurs étoffes des fourrures patiemment assorties ou des peaux de serpents découpées en lanières. Les effets bizarres, les contrastes de couleurs sont préférés dans cette enfance du goût ; on assortit tant bien que mal tout ce qu'on a sous la main, des joncs, des cuirasses d'insectes, des noyaux de fruits, des pièces de monnaie. Quelquefois le choix de l'ornement n'est plus un caprice ; il prend une signification, marque le rang et devient un attribut ; les chefs, les pontifes ont des insignes qui les distinguent de la foule et que seuls ils ont le droit de porter. Le dessin, dans ce cas, n'a rien d'arbitraire ; il relève des règles consacrées par la coutume et constitue ou une langue figurative ou des emblèmes appropriés à la fonction.

Ces broderies surchargées et disparates sont les types les plus achevés du monde ancien ; ce qui se fait de mieux alors sort des sanctuaires ou des gynécées ; Hélène brode avec ses femmes les combats des Grecs et des Troyens ; les lévites hébreux dirigent et surveillent ce qui doit servir à la décoration de l'arche. Il n'y a rien dans tout cela qui

soit d'usage commun et s'adresse à toutes les classes. Les étoffes les plus simples sont ces mousselines lamées d'or ou d'argent dont l'Inde a gardé la tradition, et qui à l'origine ne servaient qu'aux bayadères des temples. L'industrie se concentre dans quelques destinations d'apparat. On la retrouve telle au moyen âge, où elle ne franchit pas l'enceinte des églises. Il est vrai qu'elle y déploie une richesse et un éclat incomparables. Tous les arts de l'Asie avaient trouvé dans Byzance, quand elle fut fondée, une voie naturelle pour pénétrer en Europe et un champ d'essai pour un goût tempéré par le mélange des races. Les objets du culte ne tardèrent pas à se ressentir du voisinage de l'Orient; à la simplicité des premiers âges chrétiens succéda une certaine magnificence; il n'est pas jusqu'aux formes qui ne participassent de ces emprunts. En vain l'église latine, qu'animait une croyance plus austère, résistait-elle encore; un jour vint où elle céda et dépassa le luxe de l'église grecque après s'en être longtemps défendue. Si l'on veut savoir ce que devient la broderie entre le IXe et le XVIe siècle, c'est dans les églises qu'il faut en chercher les plus beaux échantillons. Tout ce que la main de l'homme peut créer de plus somptueux était étendu sur les autels ou renfermé dans les vestiaires. Dans nos jours de tourmente, beaucoup de ces monuments de patience et d'art ont disparu; ce qu'il en reste d'intact donne une idée de ce qu'ils devaient être. Ainsi l'on cite une chasuble conservée à Saint-Rambert sur Loire, et une nappe brodée en or que possède l'église de Saint-Étienne, à Lyon, toutes deux remontant à l'époque carlovingienne et se distinguant par la délicatesse du travail; mais de ces legs du passé le plus précieux est une dalmatique du XIIe siècle que l'on montre à Saint-Pierre de Rome et qui est évidemment

sortie des mains d'ouvriers byzantins. Rien de plus magnifique que cette pièce, qui représente la glorification du Christ. Elle se compose de quatre sujets principaux et de soixante figures brodées en or et en soie, sur un fond de soie bleue orné de rinceaux d'or. La bibliothèque impériale en a un dessin colorié. Il est impossible de pousser plus loin la vigueur du relief et l'harmonie des tons : ce sont de vrais tableaux sur lesquels semble avoir passé un souffle religieux.

Jusque-là nous restons dans le domaine d'une industrie réservée qui n'abandonne pas ce caractère quand du service des temples elle s'étend à des services civils. Dans les républiques italiennes, qui y excellèrent, elle n'est qu'à la porté des grands ; en France elle n'est, sous Louis XI, qu'à l'usage des princes du sang royal ; plus tard on la voit, malgré les édits de Louis XIII et de Louis XIV, gagner les hautes classes et s'emparer de destinations nouvelles, les habits, les uniformes, les étendards, les meubles, les housses de cheval. Elle s'agrandit donc, mais sans déroger ; la cherté des façons, le prix des matières s'y opposent ; elle n'emploie guère que l'or et l'argent, les paillettes et les paillons, la soie dans un petit nombre de cas. Pour pénétrer dans la consommation générale, elle a encore un pas à faire ; c'est vers le milieu du XVIIIe siècle qu'elle le fait et devient une véritable industrie dans toute l'acception du mot. A cette date se rattachent les développements de ce que l'on nomme la broderie blanche, qui est désormais entrée dans nos habitudes. On conçoit comment celle-ci, venue après les autres, les a de plus en plus cantonnées dans un emploi restreint et s'est créé un marché auquel elles n'auraient pas pu prétendre. Par la modicité de ses prix elle était à la convenance de toutes les classes ; par

une identification complète avec le tissu, elle se prêtait à tous les traitements qu'il est appelé à subir ; par ses formes, elle n'excluait ni la délicatesse du dessin ni la perfection du travail ; elle était au choix ou un produit courant ou un objet de luxe. Dans les débuts les fils de lin qu'on y appliquait n'avaient pas le degré de souplesse nécessaire pour se prêter aux fantaisies de l'aiguille ; ils chargeaient trop l'étoffe et donnaient trop de mat ; ce ne fut qu'avec des fils de coton, lentement appropriés, que l'on parvint à obtenir la variété d'effets dont ce genre est susceptible, la finesse unie à la consistance, une adhérence plus parfaite de l'ornement sur le fond auquel il est adapté.

Au fond il n'y avait pas là d'invention ; ce n'était qu'un retour à un procédé connu. L'Inde et la Chine avaient une broderie blanche, et le tambour sur lequel nos ouvrières l'exécutent aujourd'hui soit au crochet, soit à l'aiguille, est lui-même d'origine asiatique. Son introduction en Europe ne remonte pourtant qu'à 1750 ; on n'avait brodé jusqu'alors qu'au passé et à la main. La Saxe fut le premier siége de ce mode de fabrication d'où est sorti un commerce considérable ; l'essai s'en fit dans les montagnes de l'Erzgebirge et du Voigtland, où des hameaux séquestrés par les neiges restaient pendant six mois de l'année sans travail et quelquefois sans pain. Le salaire le plus modique était pour eux un bienfait. Aussi les débuts furent-ils moins une spéculation qu'un acte charitable ; les mains n'étaient pas dégrossies et le débouché était à créer. Il se trouva que la pensée était bonne en même temps qu'humaine ; ce qu'on avait imaginé comme une ressource précaire devint une des richesses du pays. La broderie de Saxe prit bientôt faveur, se répandit dans les chaînes de l'Allemagne centrale, où des bras disponibles

s'accommodaient d'une main-d'œuvre n'importe à quelles conditions. Voici plus d'un siècle que cette fortune dure et s'accroît sans que ses laborieux agents en aient suffisamment ressenti l'influence. De quelques centaines le nombre des ouvrières s'est élevé à deux cent mille ; de quelques milliers de francs la production est arrivée à vingt millions ; le salaire de la femme reste encore à 40, à 50 centimes par jour les articles communs. On a, il est vrai, annexé aux écoles des ateliers d'apprentissage ; c'est la garantie d'un travail plus soigné, et il était naturel que les entrepreneurs en fissent les frais. Qu'ils en aient profité, rien de plus juste, mais il eût été juste aussi qu'une plus grande part du profit aboutît à une rétribution meilleure de la main-d'œuvre. Il ne semble pas qu'il en soit ainsi. Faut-il y voir une revanche de l'esprit de spéculation contre le sentiment d'humanité qui dominait à l'origine? Ou bien est-ce une des nécessités de cette industrie de ne pouvoir vivre qu'au prix de salaires réduits? C'est une alternative embarrassante ; il suffit de la poser ; la réponse ne peut être fournie que par la conscience des fabricants.

En Écosse, où la broderie blanche s'est établie presque en même temps que dans les montagnes de la Saxe, le traitement des ouvrières est sensiblement plus avantageux. Une fois formées, elles gagnent de 4 à 8 shillings (5 à 10 francs) par semaine ; et jusqu'à 12 shillings (15 francs) pour les travaux délicats. Là également des institutions spéciales ont pour objet de faciliter les apprentissages : dans les villes, des écoles de dessin ; dans les bourgs, des ateliers où les jeunes filles s'exercent sous l'œil de maîtresses expérimentées. Malgré ces encouragements, le progrès a été lent ; en 1825, il n'y avait à Glasgow qu'une vingtaine de maisons engagées dans le commerce de la

broderie, et à peu près autant à Belfast, où se concentrait celui de l'Irlande. Le nombre des ouvrières était estimé à vingt mille. Mais dans nos trente dernières années, l'essor a été vif et n'a été arrêté que par des circonstances récentes. Deux cent vingt mille ouvrières ou apprenties s'occupent aujourd'hui de broderie et créent une valeur de 40 à 50 millions de francs, sur lesquels la main-d'œuvre prélève une part qui roule entre 60 et 80 p. 100. Les procédés varient peu; ils n'ont de particulier, en Angleterre, qu'une division mieux entendue du travail, classé par catégories. Ailleurs, tout se fait en bloc et d'une seule main; ici chaque détail est traité à part. Un certain nombre d'ouvrières prépare les aiguilles, le métier, le coton; d'autres font les plumetis, les jours, le cordonnet et le point de feston; d'autres enfin assemblent les morceaux et les bandes, montent les cols et achèvent les façons. Les dessins ne manquent pas d'originalité : plus simples en Irlande, plus chargés en Écosse, ils ont leur style et se rapprochent de la guipure. Il était dans le génie anglais d'essayer de soumettre à la mécanique les produits qui y semblent le plus rebelles. Pour la broderie, la difficulté dépassait les limites ordinaires. Comment assujettir à des mouvements précis ces aiguilles dont le jeu est aussi compliqué que capricieux? et, en les privant de l'indépendance, ne s'exposait-on pas à altérer une partie de leur grâce? Comment livrer à la brutalité d'un instrument ces tissus légers qui exigent des ménagements même sous les mains les plus habiles? L'esprit de calcul n'a pas reculé devant ce problème. Des mousselines claires et résistantes, ourdies avec des cotons de choix, ont été soumises à des appareils dont les organes remplacent les doigts de l'ouvrière. L'épreuve en est récente; on ne saurait en fixer la portée; tout se réduit jus-

teinturiers et les imprimeurs de 12 à 14 fr. Avec les profits la condition s'élève; l'existence prend un peu plus de raffinement; mais ce qui était à démontrer, c'est que, dans les termes les plus étroits, une marge existe entre les besoins et les ressources, et que le pays qui paye le plus mal ses ouvriers n'est pas celui où leur sort soit le plus digne de compassion. L'équilibre, qui semble détruit à leur préjudice, se rétablit et au delà quand on va au fond des choses et qu'on ne se contente pas d'un rapprochement superficiel.

Un mot encore là-dessus : c'est que cette situation a un caractère définitif. Devant des perfectionnements vérifiés, la Suisse a dû, je l'ai déjà dit, supprimer le tissage à la main partout où il ne pouvait supporter la concurrence du tissage mécanique, c'est-à-dire pour tous les tissus écrus ou livrés en blanc. Elle n'est donc plus exposée à voir, comme ailleurs, les métiers à bras avilir leur prix de main-d'œuvre et ne désarmer qu'après épuisement de forces, sous la lassitude et le découragement. Dans presque tous les cantons c'est une révolution accomplie; les salaires actuels sont irrévocablement acquis et ne sont susceptibles que d'un accroissement. En deux cas seulement le tissage à la main s'est maintenu : d'abord pour les étoffes en fils de couleur qui, à raison de la variété des dispositions, demandent plus de soins et, vendus à de plus hauts prix, peuvent supporter de plus forts salaires; puis pour les tissus légers, organdis ou mousselines, qui ne sont convenablement traités que par la main de l'homme. Ici la Suisse qui, pour tout le reste, est livrée à l'imitation, montre un art vigoureux et plein d'originalité; du second rang elle passe au premier. C'est sur les mousselines que se fixent ces broderies qui sont la branche la

plus riche, la plus brillante, la plus populaire du travail local. Son siége se renferme dans les cantons de Saint-Gall et d'Appenzel, principalement dans les deux Rhodes, comme on les nomme, le Rhode intérieur et le Rhode extérieur. Nous nous arrêterons un instant sur cette fabrication intéressante qui, d'humbles ajustements, s'élève à de beaux effets de décoration, et dont la Confédération helvétique est pleinement fondée à s'enorgueillir.

Comment cet art de la broderie a-t-il pris, sous les doigts de ces pâtres, une perfection qui n'est nulle part surpassée? La tradition ne suffit pas pour l'expliquer; cette tradition ne remonte pas bien loin; j'ai rencontré dans les montagnes de l'Appenzel beaucoup de vieillards qui ont assisté aux premiers essais qui se firent. Ce n'est pas que la broderie ne soit fort ancienne dans le monde; la nouveauté, pour les nations modernes, n'est que dans une appropriation de ses formes au goût dominant, aux usages reçus. Son mérite d'autrefois était de trancher sur le tissu, tandis qu'aujourd'hui elle s'étudie, tout en l'ornant, à s'y confondre. Ainsi il n'est sorte de matières qu'on ne fût parvenu à introduire dans les étoffes d'apparat: l'or, l'argent, les pierres précieuses chez les peuples policés, les coquillages, les écorces d'arbres, les plumes d'oiseaux chez les tribus nomades. La Chine et l'Inde y excellaient; la Judée en avait les rudiments; Babylone s'y montra sans égale; ses broderies survécurent aux autres monuments de son génie. C'est de là que venaient ces couvertures de lit à convives qui, du temps de Caton, coûtaient 800,000 sesterces et qui, sous les premiers Césars, étaient poussées, au feu des enchères, à 4 millions de sesterces[1], comme objets de curiosité. La Grèce

1. Plus de 800,000 fr. de notre monnaie.

teinturiers et les imprimeurs de 12 à 14 fr. Avec les profits la condition s'élève; l'existence prend un peu plus de raffinement; mais ce qui était à démontrer, c'est que, dans les termes les plus étroits, une marge existe entre les besoins et les ressources, et que le pays qui paye le plus mal ses ouvriers n'est pas celui où leur sort soit le plus digne de compassion. L'équilibre, qui semble détruit à leur préjudice, se rétablit et au delà quand on va au fond des choses et qu'on ne se contente pas d'un rapprochement superficiel.

Un mot encore là-dessus : c'est que cette situation a un caractère définitif. Devant des perfectionnements vérifiés, la Suisse a dû, je l'ai déjà dit, supprimer le tissage à la main partout où il ne pouvait supporter la concurrence du tissage mécanique, c'est-à-dire pour tous les tissus écrus ou livrés en blanc. Elle n'est donc plus exposée à voir, comme ailleurs, les métiers à bras avilir leur prix de main-d'œuvre et ne désarmer qu'après épuisement de forces, sous la lassitude et le découragement. Dans presque tous les cantons c'est une révolution accomplie; les salaires actuels sont irrévocablement acquis et ne sont susceptibles que d'un accroissement. En deux cas seulement le tissage à la main s'est maintenu : d'abord pour les étoffes en fils de couleur qui, à raison de la variété des dispositions, demandent plus de soins et, vendus à de plus hauts prix, peuvent supporter de plus forts salaires; puis pour les tissus légers, organdis ou mousselines, qui ne sont convenablement traités que par la main de l'homme. Ici la Suisse qui, pour tout le reste, est livrée à l'imitation, montre un art vigoureux et plein d'originalité; du second rang elle passe au premier. C'est sur les mousselines que se fixent ces broderies qui sont la branche la

plus riche, la plus brillante, la plus populaire du travail local. Son siége se renferme dans les cantons de Saint-Gall et d'Appenzel, principalement dans les deux Rhodes, comme on les nomme, le Rhode intérieur et le Rhode extérieur. Nous nous arrêterons un instant sur cette fabrication intéressante qui, d'humbles ajustements, s'élève à de beaux effets de décoration, et dont la Confédération helvétique est pleinement fondée à s'enorgueillir.

Comment cet art de la broderie a-t-il pris, sous les doigts de ces pâtres, une perfection qui n'est nulle part surpassée? La tradition ne suffit pas pour l'expliquer; cette tradition ne remonte pas bien loin; j'ai rencontré dans les montagnes de l'Appenzel beaucoup de vieillards qui ont assisté aux premiers essais qui se firent. Ce n'est pas que la broderie ne soit fort ancienne dans le monde; la nouveauté, pour les nations modernes, n'est que dans une appropriation de ses formes au goût dominant, aux usages reçus. Son mérite d'autrefois était de trancher sur le tissu, tandis qu'aujourd'hui elle s'étudie, tout en l'ornant, à s'y confondre. Ainsi il n'est sorte de matières qu'on ne fût parvenu à introduire dans les étoffes d'apparat: l'or, l'argent, les pierres précieuses chez les peuples policés, les coquillages, les écorces d'arbres, les plumes d'oiseaux chez les tribus nomades. La Chine et l'Inde y excellaient; la Judée en avait les rudiments; Babylone s'y montra sans égale; ses broderies survécurent aux autres monuments de son génie. C'est de là que venaient ces couvertures de lit à convives qui, du temps de Caton, coûtaient 800,000 sesterces et qui, sous les premiers Césars, étaient poussées, au feu des enchères, à 4 millions de sesterces[1], comme objets de curiosité. La Grèce

1. Plus de 800,000 fr. de notre monnaie.

teinturiers et les imprimeurs de 12 à 14 fr. Avec les profits la condition s'élève; l'existence prend un peu plus de raffinement; mais ce qui était à démontrer, c'est que, dans les termes les plus étroits, une marge existe entre les besoins et les ressources, et que le pays qui paye le plus mal ses ouvriers n'est pas celui où leur sort soit le plus digne de compassion. L'équilibre, qui semble détruit à leur préjudice, se rétablit et au delà quand on va au fond des choses et qu'on ne se contente pas d'un rapprochement superficiel.

Un mot encore là-dessus : c'est que cette situation a un caractère définitif. Devant des perfectionnements vérifiés, la Suisse a dû, je l'ai déjà dit, supprimer le tissage à la main partout où il ne pouvait supporter la concurrence du tissage mécanique, c'est-à-dire pour tous les tissus écrus ou livrés en blanc. Elle n'est donc plus exposée à voir, comme ailleurs, les métiers à bras avilir leur prix de main-d'œuvre et ne désarmer qu'après épuisement de forces, sous la lassitude et le découragement. Dans presque tous les cantons c'est une révolution accomplie; les salaires actuels sont irrévocablement acquis et ne sont susceptibles que d'un accroissement. En deux cas seulement le tissage à la main s'est maintenu : d'abord pour les étoffes en fils de couleur qui, à raison de la variété des dispositions, demandent plus de soins et, vendus à de plus hauts prix, peuvent supporter de plus forts salaires; puis pour les tissus légers, organdis ou mousselines, qui ne sont convenablement traités que par la main de l'homme. Ici la Suisse qui, pour tout le reste, est livrée à l'imitation, montre un art vigoureux et plein d'originalité; du second rang elle passe au premier. C'est sur les mousselines que se fixent ces broderies qui sont la branche la

plus riche, la plus brillante, la plus populaire du travail local. Son siége se renferme dans les cantons de Saint-Gall et d'Appenzel, principalement dans les deux Rhodes, comme on les nomme, le Rhode intérieur et le Rhode extérieur. Nous nous arrêterons un instant sur cette fabrication intéressante qui, d'humbles ajustements, s'élève à de beaux effets de décoration, et dont la Confédération helvétique est pleinement fondée à s'enorgueillir.

Comment cet art de la broderie a-t-il pris, sous les doigts de ces pâtres, une perfection qui n'est nulle part surpassée? La tradition ne suffit pas pour l'expliquer; cette tradition ne remonte pas bien loin; j'ai rencontré dans les montagnes de l'Appenzel beaucoup de vieillards qui ont assisté aux premiers essais qui se firent. Ce n'est pas que la broderie ne soit fort ancienne dans le monde; la nouveauté, pour les nations modernes, n'est que dans une appropriation de ses formes au goût dominant, aux usages reçus. Son mérite d'autrefois était de trancher sur le tissu, tandis qu'aujourd'hui elle s'étudie, tout en l'ornant, à s'y confondre. Ainsi il n'est sorte de matières qu'on ne fût parvenu à introduire dans les étoffes d'apparat : l'or, l'argent, les pierres précieuses chez les peuples policés, les coquillages, les écorces d'arbres, les plumes d'oiseaux chez les tribus nomades. La Chine et l'Inde y excellaient; la Judée en avait les rudiments; Babylone s'y montra sans égale; ses broderies survécurent aux autres monuments de son génie. C'est de là que venaient ces couvertures de lit à convives qui, du temps de Caton, coûtaient 800,000 sesterces et qui, sous les premiers Césars, étaient poussées, au feu des enchères, à 4 millions de sesterces [1], comme objets de curiosité. La Grèce

1. Plus de 800,000 fr. de notre monnaie.

garni d'un tissu tendu et dont l'un des bords portait une étoffe enroulée. C'était une fabrique en plein air, on y exécutait au crochet des bandes de rideau. Dans les hameaux mêmes scènes, même activité; sur le seuil de chaque porte ou sous des berceaux voisins de la maison étaient assises des villageoises pourvues de leur instrument et les doigts à la besogne. On ne saurait faire un pas au dehors ni entrer dans un logement sans apercevoir quelques-uns de ces tambours à broderie; ici ils sont suspendus aux arbres, là au joug des bœufs; c'est l'arme familière de ces cantons. Il va sans dire que ces morceaux que l'on traite au pied levé n'ont pas une grande perfection; les pièces soignées, les broderies fines exigent des habitudes plus sédentaires. Mais dans l'un et dans l'autre cas, l'ouvrage, distances gardées, est consciencieusement fait. C'est, si je ne me trompe, la principale cause du crédit dont jouit la broderie suisse; ses moindres agents apportent du scrupule dans son exécution. Un crédit qui a cette base est, de tous, le moins susceptible de s'altérer. De plus en plus, d'état à état, les inégalités de la main-d'œuvre s'effacent; elle s'est peu à peu élevée dans les cantons, et avant cette dernière crise elle était au niveau de la nôtre, 75 c. à 1 fr. 30 pour les articles fins, 40 à 80 centimes pour les articles communs; mais ce qui survit à ces variations, c'est l'influence d'une honnêteté reconnue, surtout quand elle existe dans tous les rangs et sert de règle dans toute l'économie du travail.

Il suffit d'avoir vécu quelques jours parmi ce peuple pour en emporter la meilleure opinion. On ne s'y est pas entièrement défendu contre la contagion la plus active de la vie de fabrique; il y a des cabarets et en trop grand nombre; les excès n'y sont pas fréquents. Il est rare également que

les jeunes filles abusent de la liberté presque absolue dont elles jouissent; l'inconduite n'est qu'une exception. Une surveillance mutuelle dans des hameaux où tout le monde se connaît suffit pour la police des mœurs. Ces mœurs sont d'ailleurs bonnes et saines; dans le premier âge les enfants vont tous aux écoles; plus tard le travail s'en empare et les préserve; il ne reste que peu de prise pour les mauvaises habitudes qu'engendre l'oisiveté. Pour les jours fériés, il y a des divertissements préférés, des sociétés de chant, des réunions de danse, des tirs à la carabine; j'y ai assisté : ils respirent une gaieté franche qui ne ménage pas ses éclats; ils entretiennent l'instinct musical familier aux Allemands et ces goûts militaires qui distinguent le tempérament national. Dans les affaires comme dans les plaisirs, cette race garde sa physionomie; elle aime que son temps soit bien rempli et en rien n'épargne ses peines. La campagne dans le Rhode extérieur ressemble à un jardin; ce sont en général des pâturages, coupés par quelques cultures; dans ces héritages, divisés à l'infini, on devrait s'attendre à des négligences, à un manque d'entretien; il y a peu de ces contrastes; les services de l'industrie ne font point de tort à ceux de la terre; les haies de clôture sont en bon état, les champs sont en plein rapport, le bétail est l'objet des soins les mieux entendus. Ce qui facilite ces travaux c'est la dispersion des habitations; il n'y a que peu de groupes et beaucoup de maisons isolées entourées d'un clos; dans la plupart des cas le paysan en est propriétaire; il a sous sa main son petit domaine, prend et quitte sa besogne sans dérangement et trouve l'emploi de tous les moments qu'il a de libres. Le logement est des plus modestes; une ou deux pièces au rez-de-chaussée, un grenier comme dépôt, un appentis pour étable; c'est peu

de chose et c'est pourtant beaucoup pour le citoyen suisse; il en dispose, il en est le maître; il y a remplacé son père, ses enfants l'y remplaceront; il cherche à l'embellir à peu de frais et à y faire régner du moins le luxe des humbles ménages, la propreté dans la simplicité.

Un trait commun à l'existence industrieuse de ces cantons est le sentiment de sérénité qui y règne. Dans le domaine du travail manuel cette disposition n'est pas ordinaire. Il y a bien eu autrefois dans les deux Rhodes des troubles religieux; ces troubles se sont éteints dans un pacte respecté, et l'union est telle aujourd'hui qu'on m'a montré des églises et des temples qui servent aux cérémonies des deux cultes. Depuis lors des agitations d'ouvriers ont fréquemment ébranlé l'Europe, et la Suisse n'eût pas manqué d'exemples si elle eût voulu s'en inspirer. Elle ne l'a pas fait; l'esprit de turbulence a expiré au pied de ses montagnes. Pourtant les autres États avaient pour se défendre un arsenal de lois, tandis qu'elle n'était gardée que par ses coutumes. Voilà un contraste digne d'attention, et ce qui ne l'est pas moins, c'est qu'il a persisté dans les circonstances les plus critiques. Tout récemment des plaintes ont éclaté sur divers points : à Roubaix, à Rouen, à Manchester, à Gand; elles avaient pour cause des souffrances réelles et vives. La Suisse a gardé le silence. Serait-ce qu'elle est seule à l'abri des dommages qu'éprouvent les industries du coton? Non, elle souffre comme les autres, plus cruellement peut-être; ses débouchés lui manquent, le renchérissement des matières lui porte un coup d'autant plus profond qu'il est aggravé par les distances. Elle souffre donc, mais elle ne se plaint pas; dans la liste des victimes on ne voit pas son nom figurer. D'où vient cela? c'est que la plainte serait sans but et que dans les chocs que la Suisse

reçoit elle ne peut ni désigner, ni conjurer la main ; c'est qu'elle est au nombre des nations dont les institutions sont fixées, et qu'elle a su, en en jouissant, distinguer ce qu'on en peut obtenir de ce qu'on ne doit point leur demander. L'épreuve qu'elle traverse ne trouble donc point son jugement; elle n'y voit d'autre issue qu'une de ces revanches contre la mauvaise fortune qui sont d'autant plus douces qu'on les a attendues avec plus de dignité.

CHAPITRE XIII

—

L'ANGLETERRE

Pour se former une idée des proportions où sont arrivés en Angleterre le commerce et l'industrie du coton, aucun document ne supplée et n'équivaut au spectacle que présente le port où se débarque la majeure partie de la matière brute ; c'est sur les quais et dans les entrepôts de Liverpool que s'opère ce mouvement.

Entre les deux rives de la Mersey qui, sur ce point, est moins un cours d'eau qu'un estuaire, où les profondeurs suivent le jeu des marées, la main de l'homme a ménagé aux flottes commerciales des bassins dont le niveau est maintenu au moyen d'écluses et en tout état de la mer. Le long de ces bassins règnent les dispositions nécessaires à la manutention la plus simple, la moins coûteuse que l'on puisse concevoir. Des cales des navires dont les flancs touchent aux quais, la marchandise est directement amenée sur des camions, emboîtés dans des voies de fer ; de là elle passe sous des hangars où se font les premières vérifications, puis se range dans des magasins à cinq et six

étages dont le service, réduit aux mouvements les plus élémentaires, se fait au moyen d'engins à feu qui, dans leur précision intelligente, abrégent et accélèrent les opérations en ménageant les bras de l'homme. Cet avantage est grand, et il n'est pas le seul. Dans ces dépôts, la marchandise devient à l'instant un titre de crédit, transmissible par endossement. Dès qu'on a pu assurer le poids et la qualité, un certificat est créé sous le nom de *warrant*, mot qui, comme beaucoup d'autres, est passé dans notre langue par la force des choses. Le *warrant* est le signe représentatif et descriptif de la marchandise déposée; il comprend un récépissé et un bulletin de gage, confondus en Angleterre, distincts en France par une combinaison qui attend la sanction des faits. Le prompt transfert de la marchandise sans frais, sans déplacement, au moyen d'un titre qui va d'une main à l'autre, était une idée simple, et comme telle susceptible de réussir ; elle a réussi au delà de toute attente; dédoubler ce titre et ajouter au transfert un nantissement, avec des affectations divergentes qui ne se concilient ni sans recherches ni sans efforts, est peut-être une idée trop compliquée surtout dans une période de débuts. L'expérience en décidera ; pour les Anglais ce sont des habitudes prises; pour nous ce n'est encore qu'un cadre pour des habitudes à prendre.

L'ensemble des établissements que je viens de décrire constitue ce que l'on nomme un *dock*, encore un de ces mots qui, faute d'équivalent, entrent violemment dans notre langue. Le dock est une administration privée qui comprend le mouvement, la garde, l'entrée et la sortie de la marchandise, moyennant des droits et une responsabilité déterminés. Dans aucune institution, le génie du commerce n'a mieux marqué son empreinte ; l'Angleterre lui doit une

avance que nous aurons de la peine à regagner. Ses avantages sont clairs et décisifs : économie d'argent et de temps, concentration, sûreté, disponibilité. Au commencement du dernier siècle, Liverpool n'avait pour ses services maritimes que les bords de la Mersey, où ils se faisaient au moyen de quais et d'appontements ; entre ces quais et les maisons s'étendait une longue bande de terrains tantôt inondés, tantôt à sec, un *pool* ou marais auquel la ville avait emprunté une partie de son nom. Ce fut dans ces lagunes qu'en 1709 fut creusé et fondé le premier dock où les bâtiments devaient être constamment à flot et à l'abri. La superficie n'en était pas grande, quinze mille mètres environ ; mais l'idée était de celles qui n'ont besoin que d'un modèle pour faire leur chemin. Les grands ports marchands du Royaume-Uni l'eurent bientôt copié. A Liverpool l'accroissement des surfaces suivit et précéda souvent le développement des besoins. En 1760, la ville n'avait encore que deux docks occupant trois hectares et demi ; aujourd'hui on en compte sur les deux rives de la Mersey plus de trente, qui, en y comprenant les accès et les terre-pleins, occupent environ 530 hectares, tant à Liverpool qu'à Birkenhead, qui en est la succursale. Parmi ces docks les retenues des eaux varient ; les uns gardent un niveau constant, d'autres l'abaissent pour des travaux de carénage, d'autres enfin restent complétement à sec ; le degré de flottaison se mesure à la nature des services ; un art ingénieux en règle la distribution. Il n'y a pas non plus d'uniformité dans les plans ; les destinations changent, et avec les destinations les aménagements. Tel dock logera plutôt les cotons, tel autre les bois de charpente, chacun d'eux avec des dispositions appropriées. Dans les surfaces liquides mêmes écarts, ici, 8 à 10 hectares, là 3 ou 4 seulement, suivent

les dimensions, les chargements et la provenance des bâtiments qui y ont leurs stations assignées. L'effet du coup d'œil a été en plus d'un point sacrifié à la convenance des opérations.

Ce spectacle laisse pourtant une grande impression. Trois heures de marche suffisent à peine pour parcourir dans son étendue la longue ligne des quais qui desservent les docks de la rive droite, et il faut y ajouter une heure de plus lorsqu'en traversant l'estuaire on va chercher sur la rive gauche, à Birkenhead, les annexes et le complément des établissements de Liverpool. L'œil se trouble à voir l'activité qui anime ces espaces où toutes les nations aboutissent sans se confondre, où tout se meut, hommes et machines, pour une fonction déterminée, où chaque minute compte, où chaque pied de terrain est envahi, en laissant tout au plus à l'oisif qui passe la liberté d'esprit nécessaire pour se diriger au milieu des grues qui s'agitent, des camions qui roulent, des treuils qui se croisent, des plans inclinés qui s'abaissent pour le soulagement des bras. Il y a du prestige dans la rapidité avec laquelle des masses de marchandises se déplacent, soit qu'elles s'empilent sous les hangars en rangs réguliers, soit que par des voies aériennes elles arrivent aux étages supérieurs des entrepôts. Dans cette confusion apparente un ordre naturel s'établit par le classement des matières et le partage des attributions. Ces ballots, ces caisses, ces tonneaux qui semblent livrés à une promiscuité inquiétante, ont tous, au bout de la journée, retrouvé leurs maîtres, reçu leur destination, pris la place qui leur est dévolue ; on sait ce qu'ils pèsent et ce qu'ils contiennent ; un registre à souche en fait foi, et le bulletin qui en est détaché forme le titre susceptible d'endossement. Le meilleur éloge de ces combinaisons est

dans les résultats qu'elles ont fourni. Les mouvements des docks de Liverpool ont porté, dans les années les plus actives, sur cinq millions de tonnes, et les prélèvements des compagnies ont atteint jusqu'à dix millions de francs, répartis sur les divers services. Le coton seul figurait, quand les transports étaient libres, pour 2,400,000 balles par an dans le chiffre de ces existences et pour plus de la moitié dans le milliard dont se composent les importations. N'est-ce pas là un encouragement suffisant pour les pays où ces institutions sont encore à l'état d'ébauche? De grands perfectionnements ont été obtenus depuis l'époque où notre savant confrère, M. Charles Dupin, les proposait en exemple; on peut désormais agir à coup sûr et à moins de frais, choisir les meilleurs types dans chaque détail et les combiner dans une application intelligente. Plusieurs de nos ports de commerce sont sur la voie; ils ne pourraient plus sans déchoir se passer d'un instrument si bien éprouvé; le bénéfice en est manifeste, et la dépense de premier établissement a subi de telles réductions que les docks de Marseille, entre autres, coûteront, par mètre carré de surface, deux tiers de moins que ceux de Liverpool.

Suivons maintenant ces cotons du lieu où ils débarquent à celui où ils seront mis en œuvre. En moins de trois heures le doyen des chemins de fer anglais les a déposés dans les gares de Manchester, d'où ils se distribuent dans les ateliers de la ville ou des localités adjacentes. On a comparé Manchester à une araignée qui, du centre de sa toile, se porte aux extrémités pour en étendre laborieusement le réseau. L'image est assez juste. Il y a un siècle, cette grande cité commerciale n'était encore qu'un bourg relevant d'un seigneur, et telle est chez nos voisins la persistance des coutumes qu'elle n'a cessé, légalement par-

lant, d'être un bourg qu'en 1839, à la suite d'une agitation locale. Jusqu'alors elle ne s'était point appartenue. Peu d'accroissements sont comparables au sien. Quoiqu'elle eût montré dans le traitement de la laine et du fil l'aptitude qui devait la conduire si loin, sa population, en 1720, n'excédait pas 10,000 âmes vivant d'un commerce de tissus fabriqués dans les campagnes des environs. Manchester recueillait ces produits, les teignait, les apprêtait, les colportait pour en trouver le débit. Tant que dura le régime du travail à la main, cette activité, bien que grandissante, garda des proportions modestes. Elle ne prit un véritable essor que lorsqu'une révolution mécanique eut armé l'industrie d'instruments puissants et ingénieux dont le coton devait être le principal aliment. Manchester eut alors le sentiment et entra en possession de sa force. Distribués sur un petit cours d'eau, l'Irwell, que grossissent deux affluents, l'Irk et le Medlock, ces établissements pouvaient tirer parti de huit cents pieds de chute ; près de la ville et dans un rayon de plusieurs lieues les bancs de charbon se montraient à fleur de terre, pour servir et animer les appareils à feu ; le fer abondait dans les comtés voisins et surtout dans le pays de Galles, presque limitrophe ; l'accès de deux mers, celles de l'Irlande et du Nord, était ouvert à ses approvisionnements et à ses débouchés ; enfin, pour comble de fortune, la race d'hommes établie sur les lieux ajoutait à ces avantages du sol l'appui de ses propres qualités, l'ardeur de la recherche uni au génie de l'invention, le goût des entreprises secondé par la patience et l'intelligence du travail. De ces éléments réunis et combinés, comment ne serait-il pas sorti une fondation vigoureuse, destinée à remplir le monde de sujets d'étonnement ?

C'est ce qui eut lieu ; la croissance se fit presque d'un seul jet. Dès que la série des découvertes fut commencée, Manchester changea de physionomie. A de petits marchands dont le plus grand luxe consistait en une maison bâtie en briques, et qui ne différaient guère de leurs ouvriers ni pas les habitudes, ni par l'aisance, succédèrent les premiers manufacturiers, presque tous fils de leurs œuvres, et chez qui un admirable instinct suppléa à une culture plus savante. On vit sortir des plus humbles rangs ces hommes qui, avec du bois et des métaux et au moyen d'organes très-simples, changèrent, dans le cours de vingt années, toute l'économie du travail. Ils furent les aïeux et les pères de cette génération de commerçants, d'ingénieurs et d'industriels qui, aujourd'hui, par l'opulence acquise, la grandeur des relations, la dignité des caractères, a pris sur les destinées du pays une influence qui ne saurait être contestée. Par leurs soins, Manchester vit son enceinte s'étendre et sa population multiplier; 20,000 âmes en 1750, 40,000 dix ans plus tard, 80,000 en 1792 quand la vapeur eut remplacé les manéges, puis, par des accroissements successifs, 200,000 âmes en 1820, 300,000 en 1840, 500,000 en 1860, en y comprenant les bourgs agglomérés, comme Saldford, Charlton et Barton. Encore n'est-ce là que le premier chapitre de cette suite de conquêtes. L'attraction que Manchester exerçait dans son rayon immédiat ne pouvait dépasser certaines distances, et il y eut un moment où les bras n'arrivant plus il fallut les aller trouver. Autour de la ville et dans toutes les directions existaient des villages parsemés de quelques gros bourgs, dont les plus considérables comptaient de 2 à 3,000 âmes. Ces populations vivaient encore du travail à la main, entre leurs champs et leurs métiers. Manchester

s'empara de ces ouvriers réfractaires, les associa à son activité et aux bénéfices de ses inventions. Quels furent les effets de ce patronage? Personne ne l'ignore; pour en trouver l'équivalent il faut recourir à la fable. Des légions d'hommes en sortirent comme des dents du dragon, tantôt unis pour l'œuvre commune, tantôt disposés à s'entretuer. Ces villages devinrent des villes considérables qui sont pour la cité mère autant d'annexes et de faubourgs : Oldham avec 80,000 habitants; Bury, Rochdale, Halifax, Huddersfield avec 30 ou 35,000 habitants chaque; Bolton avec 65,000 âmes; Preston et Chorley, 80,000; Stockport 55,000; Staley-Bridge et Ahston-sur-Lyne formant un groupe de 40,000 âmes; Warrington et Wigam de 25 à 30,000 toutes deux; enfin, dans des rayons un peu plus éloignés et des conditions d'existence plus indépendantes, Macclesfield et Bradford, l'une avec 40,000, l'autre avec 110,000 âmes. Manchester, tout en faisant un prodigieux effort sur lui-même, se doublait ainsi par des agrégations relevant de sa commandite et que les chemins de fer mettaient à une heure, à deux heures au plus de ses portes. En même temps que le travail s'étendait, il se divisait et se classait, ici la filature, là le tissage, ailleurs la teinture et l'apprêt; chaque ville, et dans chaque ville chaque fabrique, et dans chaque fabrique chaque catégorie d'ouvriers avaient leur fonction assignée; rien d'arbitraire dans ce partage; les lieux et les hommes s'appropriaient ce qu'ils traitaient le mieux. Manchester ordonnait et résumait les opérations; il était le magasin et le comptoir de ces produits disséminés, leur donnait les dernières façons et les répandait sur tous les marchés du globe. Dans cette organisation bien simple résidait une telle énergie, qu'en trois quarts de siècle le mouvement annuel des affaires s'est

élevé de vingt millions à onze cents millions de francs avant le temps d'arrêt causé par des circonstances récentes.

Il n'est point d'exemple, dans l'histoire, d'une fortune semblable, échue en si peu de temps et concentrée sur un si petit espace, d'une action douée de tant de vertu et poussée à un pareil degré. Qu'on y concoure ou qu'on y assiste, ce spectacle est plein de vertiges; un sentiment de crainte se mêle aux éblouissements qu'il donne. Il y a là de fortes ombres au milieu de beaucoup de lumière. Le beau côté est cette confiance fondée de pourvoir aux besoins quelque part qu'ils se montrent, unie au soin de les éveiller là où ils ne sont qu'un vague instinct, l'ardeur à se frayer des voies dans des contrées que la civilisation européenne n'a point visitées ou n'a qu'incomplétement assujetties; l'honneur de porter le nom et de montrer le drapeau d'un état partout où un commerce peut s'étendre, d'être et de rester le plus grand établissement de fournitures que le monde ancien et moderne aient jamais connu. Le côté sombre est le maintien d'un travail sans relâche et le souci des existences qui y sont attachées; la responsabilité de la condition d'un demi-million d'individus engagés au service d'un seul article et pour lesquels toute diminution d'activité amène des souffrances correspondantes. Comment envisager sans trouble l'énormité de cette charge? Il s'agit, pour le groupe de Manchester, de trois cent cinquante millions de francs par an en traitements et en salaires. Dans cette limite, c'est l'aisance, la satisfaction des besoins et la faculté de quelques réserves; avec un quart en moins, c'est la gêne, et les réserves s'épuisent; avec la moitié en moins, la misère prévaut et s'aggrave par les réductions qui surviennent. Ce n'est pas

tout; pendant qu'en bas la détresse sévit, en haut les ruines commencent. La partie du matériel dont on suspend les services devient un capital inerte, qui ne s'amortit plus et exige en outre quelques frais d'entretien; les constructions, les fonds de roulement, toutes les sommes directement ou indirectement engagées sont frappées de la même impuissance; la vie se retire de ce corps qui semblait si bien constitué. Voilà comment s'expient les excès en matière d'établissements; dans les dérangements de l'industrie, soit que le débouché manque au produit, soit que l'aliment manque à la fabrication, ceux de ces établissements qui occupent un rang modeste souffrent relativement moins que ceux dont les proportions ont été exagérées. Dans cette course à toute vapeur le choc que l'on reçoit, quand un obstacle se présente, est en raison de la masse et de la vitesse; les accidents et les dommages sont en raison du choc. Ce sont là des compensations pour les spéculations prévoyantes et des leçons données de loin en loin aux hommes qui jettent des défis trop hautains à la destinée.

Il y a pourtant une distinction à faire entre les temps d'arrêt qui proviennent d'un engorgement de produits et ceux qui n'ont d'autre origine que leur rareté. Le premier cas est le plus fréquent; il est, à vrai dire, le seul quand les mers sont libres; le second ne se présente que quand elles se ferment à une partie considérable de l'approvisionnement. C'est ce qui arrive en ce moment. En apparence les résultats sont les mêmes; des ateliers qui suspendent ou diminuent leur travail, des ouvriers congédiés ou réduits à une portion de journée. Les situations sont au fond très-différentes. Quand un fabricant désarme devant ses magasins encombrés, il obéit à un calcul;

quand il le fait par suite de la disette des matières, il cède à une nécessité ; de ces deux actes l'un est volontaire, l'autre forcé. Il ne se résignera au premier qu'après avoir épuisé la mesure des sacrifices ; il sera contraint au second même quand un maintien d'activité ne lui causerait pas de détriment. Dans l'un des cas, le fabricant est plus atteint que l'ouvrier ; celui-ci garde encore ses salaires tandis que celui-là supporte des pertes ; dans l'autre cas l'ouvrier est frappé plus que le fabricant ; l'atelier se ferme sans que l'abaissement des profits en soit la cause déterminante. Telle est la différence qui existe entre les temps d'arrêt qui résultent ou de l'abondance des produits ou de la rareté de la matière. Aujourd'hui, par exemple, il n'y a pas encore de dommages bien graves pour les entrepreneurs d'industrie. Le produit, il est vrai, n'a pas suivi dans sa hausse rapide le mouvement du lainage ; à comparer les cours, à un jour donné, instantanément, il y a un sensible écart. Mais un œil exercé voit autrement les choses. Chez la plupart des fabricants il existait des réserves, soit de matières, soit de produits qui relevaient des anciens prix. Tous étaient plus ou moins nantis, sauf quelques petits entrepreneurs dépourvus de crédit et pressés d'argent. L'équilibre n'est donc rompu qu'en apparence. Si la rareté persiste, si le travail continue à se réduire, la balance penchera en faveur du détenteur, et en supposant que les débuts de la campagne lui aient donné des pertes, il en sera amplement couvert par une plus-value qu'amèneront nécessairement les vides du marché. Ainsi le fabricant peut prévoir une revanche et y compter ; l'ouvrier n'en aura point. Tout est dit pour lui quand la tâche est sortie de ses mains ; il n'a rien à prétendre sur les bénéfices subsidiaires qu'amènera le jeu des prix ; le dénû-

ment seul l'attend dans le cas où les ateliers se fermeraient après ne s'être longtemps ouverts qu'à demi.

Cette perspective est si douloureuse que malgré soi on y est ramené. Sans doute il n'est point de classe dont la condition ne soit sujette à des vicissitudes et n'ait ses bons et ses mauvais jours; la vie n'est pas un drame pour les unes, une idylle pour les autres; les poëtes seuls se payent de ces fictions. Toutes les carrières où l'activité de l'homme est engagée reposent sur des alternatives qui font de l'existence un long combat. Point de branche d'industrie et de commerce qui ne soit contrainte à cet effort. L'agriculture elle-même, sur un terrain plus consistant, est comme les autres sujette à des accidents et à des surprises; son régime est une alerte perpétuelle contre des puissances qu'elle ne peut conjurer, sa fortune un problème qui chaque année se pose et se résout dans un sens ou dans l'autre. Dans ce passage de la faveur au revers, il n'y a donc rien qui ne soit commun à toutes les régions et à toutes les classes; le groupe de Manchester n'y pouvait pas faire exception. Sur deux points seulement on y a dérogé à ce que conseillait la prudence, l'excès de concentration, la dépendance trop exclusive pour l'aliment du travail. Les dangers d'une concentration excessive se démontrent d'eux-mêmes. Quand des dommages frappent les campagnes, ils se distribuent sur de grands espaces et par petits groupes, où aucune fermentation ne peut naître et aboutir à des violences; le mal est d'ailleurs atténué par la variété des produits et les cultures supplétives; dans les intempéries ordinaires il est supporté en silence; dans les grandes épidémies végétales il se résout par l'expatriation. L'effet est tout autre dans une fournaise comme Manchester, où les passions, quand on les croit le mieux

éteintes, n'en sont pas moins inflammables. A mesure que l'atelier se vide, la place publique se remplit; les misères s'échauffent en se mettant en contact et planent sur la cité comme une menace. Depuis six mois Manchester a vécu sous l'empire de ces émotions; le ciel restait sombre malgré quelques éclaircies; on allait au jour le jour, à tâtons, vers un avenir plein de ténèbres. Point d'éclat pourtant, point de trouble matériel; on s'en est préservé par un admirable esprit de conduite. Les chefs d'industrie ont ménagé leur travail de manière à en assurer le maintien dans des proportions décroissantes; ils se sont défendus d'imprudentes spéculations qui auraient placé l'approvisionnement dans un petit nombre de mains et l'ont laissé se distribuer naturellement comme dans les jours d'abondance. La fabrique a été, pour ainsi dire, mise à la ration, comme un navire en mer auquel les vivres vont manquer et dont le point de relâche est encore incertain. Quoi qu'il arrivât, le groupe manufacturier était prêt à supporter les charges que lui imposeraient les événements; il ne devait engager, dans les mesures d'assistance, la responsabilité du pays qu'après avoir épuisé sous toutes les formes celle de la localité. De leur côté les ouvriers n'ont pas montré moins de sagesse; dans leurs réunion ils ont déclaré qu'ils n'imputent à personne les rigueurs de leur sort, et n'y voient qu'une de ces fatalités auxquelles riches et pauvres n'ont qu'à se résigner en commun. Des deux parts l'attitude a donc été bonne, calme et pleine de dignité. Il ne faudrait pas néanmoins s'abuser sur les suites d'une situation aussi tendue, dans le cas où elle se prolongerait et empirerait. Déjà, dans ces mêmes réunions populaires, des ouvriers, sans récriminer autrement, ont mis quelque affectation à dire qu'ils ont

sacrifié leurs épargnes et jusqu'à leur mobilier plutôt que de se voir inscrits sur la liste des pauvres. Ce langage n'est pas sans amertume et peut-être l'industrie du groupe en est-elle à comprendre qu'en abusant de la concentration, elle a bâti sur des barils de poudre l'édifice de sa prospérité.

Quant à la dépendance à peu près exclusive où il s'était placé pour l'aliment de son travail, depuis quelques années, Manchester en avait la conscience et le souci. Il craignait un coup de foudre, sans se rendre compte de quel côté la foudre éclaterait. Dans l'Amérique du Nord existait une concurrence manufacturière qui détournait de plus en plus à son profit les ressources de l'approvisionnement; Manchester en suivait la marche avec ombrage. Il ne lui échappait pas non plus que l'assujettissement commercial auquel il était condamné dégénérait pour le pays en un embarras politique, exposait l'un des deux États en présence à des condescendances indignes de son rang, entretenait dans l'autre État des habitudes et des prétentions abusives, de telle sorte qu'après de petites offenses souffertes et des conflits laborieusement prévenus, on en arriverait forcément à cette limite où il faut rompre sous peine de déchoir. Ces faits, ces conjectures tenaient Manchester en éveil. Ce qu'il prévoyait moins, c'est le déchirement auquel nous assistons, le partage violent de la grande république américaine en deux tronçons, gardant une vie propre et si acharnés l'un contre l'autre qu'ils semblent décidés à achever par le suicide ce que les chances du duel auront laissé d'intact. Voilà ce qui a été, pour le monde entier, une surprise, et pour Manchester le châtiment d'une dépendance trop étroite. De toutes les épreuves aucune ne pouvait être pire. Dans une rupture

directe, l'Angleterre, comme belligérant, serait restée maîtresse de son action et arbitre pour ainsi dire de ses dommages; dans un débat de famille, elle n'avait qu'à se résigner, quelque atteinte qu'elle fût. Aussi, dans cette résignation même, que d'impatiences et de révoltes mal étouffées! Que de vœux secrets, murmurés du bout des lèvres et qu'on n'eût pas osé exprimer tout haut sans en rougir! Il est évident que, depuis dix-huit mois, la situation du comté de Lancastre pèse sur la conscience de l'Angleterre attristée. Jamais occasion plus belle ne s'était offerte de reprendre en main le grand principe soulevé au début du siècle par de généreux esprits, consacré par des sacrifices, reconnu comme un legs inviolable et dont d'illustres membres de notre Académie s'honorent de n'avoir pas un seul jour abandonné la défense. N'était-ce pas le cas, après avoir poursuivi l'esclavage à outrance dans les forbans qui s'en enrichissaient sans le discuter, de se préserver, avec un soin scrupuleux, de tout soupçon de faiblesse pour les hommes qui voulaient s'en faire une doctrine et un moyen d'envahissement? En d'autres temps le Parlement n'y eût pas manqué; il eût, par des déclarations précises, bien déterminé le caractère de sa neutralité et éloigné de lui jusqu'à l'ombre d'une tolérance morale. Cette sincérité d'opinions et de langage semblent se perdre, même chez les peuples dont les institutions s'y prêtent le mieux; le goût des réticences et des équivoques gagne les plus fiers et les plus dignes. Dans le conflit américain cette politique de tâtonnements a constamment dominé. Placée entre deux influences, l'Angleterre n'a ni su ni voulu, par ménagement pour ses intérêts, témoigner avec netteté de quel côté penchaient ses sentiments. L'avenir, et un avenir prochain, lui prouvera qu'il n'y a,

pour un État, pas plus de profit que de gloire à négliger les traditions qui font partie de sa grandeur.

Toujours est-il que, dans ce brusque événement, Manchester n'était pas pris complétement au dépourvu. Il sentait cette chaîne de l'approvisionnement se river de plus en plus, et avait fait quelques efforts pour s'y soustraire. Des fluctuations dans les récoltes, de petits démêlés diplomatiques, étaient autant d'avertissements qui montraient au groupe ses points vulnérables et le jetaient dans des accès de prévoyance suivis de langueurs. Il cherchait alors par moments à se ménager des ressources contre une pénurie éventuelle. Mais à quelles portes frapper? Où trouver sinon l'équivalent, du moins l'importance approximative de cette production américaine qui se comptait par millions de balles? Où rencontrer l'analogue, à quelques degrés près, de ces qualités qui jouissaient de préférences enracinées et amplement justifiées? Le problème n'était pas facile à résoudre. Il n'y avait pas grand fond à faire sur les régions où le coton se charge à la cueillette, dans des marchés restreints et promptement épuisés. Ni le Brésil où les existences sont stationnaires, ni l'Égypte où la culture de la plante est en décroissance, ni l'Asie Mineure réduite à des produits inférieurs, ni les Antilles qui ont déserté le coton pour le sucre, ni l'Afrique nègre, ni l'Australie où l'on en est aux essais, ni l'Algérie où les projets seuls abondent, ne présentaient de garanties sur lesquelles la manufacture pût se reposer avec quelque sécurité. Sur un seul point il existait une puissance de production capable de servir d'appui et appelée à de prompts développements : c'était dans les Indes orientales. Malgré les distances, les Indes n'avaient pas cessé de verser sur les marchés anglais l'excédant de leurs ré-

coltes, et en 1857 près de 700,000 balles de cette provenance prenaient place dans les entrepôts pour passer ensuite dans la fabrique. L'arme était donc trouvée; il ne s'agissait que d'en raffermir la trempe; le coton surate, c'est ainsi qu'on le désigne, pouvait, en cas d'urgence, suppléer le coton américain. Pour cela, il y avait deux choses à faire : en accroître les quantités, en relever les qualités; l'entreprise, quoique délicate, n'était pas au-dessus d'efforts persévérants. Les quantités n'avaient de limites que dans les sommes à y consacrer; ni les terrains, ni les bras ne manquaient aux cultures. Tout le bassin de l'Indus et de ses affluents, ceux de la Nerbuddah et du Godavery se prêtaient à des expériences, pourvu que les irrigations y fussent réglées et les chemins mis en état. A l'est de l'Himalaya comme à l'ouest des Ghâts, dans les présidences de Bombay et de Madras, le coton trouve toutes les conditions nécessaires pour réussir : une température appropriée, un sol arrosé, des populations industrieuses. Ces vastes territoires ne demandaient donc qu'à produire; il suffisait d'y mettre la main et d'y répandre l'argent. Quant à la qualité, elle se ressentait du traitement empirique auquel les natifs soumettent la plante. Dans une cueillette faite sans soin, ils énervent la fibre, en altèrent la consistance et la laissent, en outre, chargée de ses impuretés. De là des déchets plus forts, une moindre convenance à l'emploi arbitrée par des classements sévères qui mettent ce coton à un tiers en dessous du coton américain. Rien en tout ceci qui ne fût réparable et susceptible d'amendements. La cueillette pouvait être mieux dirigée, la matière traitée avec plus d'attention; point d'empêchement non plus à ce que les Indes adoptassent les machines ingénieuses qu'emploie l'Amérique pour

égrener et presser le coton; pour les qualités comme pour les quantités, la question se réduisait à une direction judicieuse accompagnée d'un capital convenable d'avances et d'instruments.

Ce fut pour agir dans ce sens et pour former ce capital que fut fondée à Manchester, en avril 1857, une *Association pour l'approvisionnement du coton.* Cette association s'appuyait sur des reconnaissances préliminaires. Des agents, envoyés à ses frais, avaient parcouru l'Asie anglaise, désigné les lieux les plus favorables à une exploitation, indiqué les premiers travaux à exécuter. De ces travaux, une part pouvait être raisonnablement mise à la charge d'une compagnie; l'autre part, la plus considérable, exigeait le concours de l'État ou du gouvernement local. Ainsi en était-il pour les routes et les chemins de fer à ouvrir, les canaux à creuser, les ponts et les môles à construire, l'amélioration du régime des fleuves et des estuaires. De telles entreprises excédaient les forces de l'association, qui n'avait réuni que 12,000 livres sterling de souscriptions volontaires; elles n'étaient pas d'ailleurs dans ses attributions naturelles. On en référa au bureau des Indes, en lui soumettant les plans et les projets délibérés à la suite de ces études. Il s'agissait, pour le trésor, de vingt millions de livres sterling à répartir sur cinq années, à raison de quatre millions de livres par an; les droits et les revenus provenant d'une plus-value devaient être affectés par privilége au service des intérêts et à l'amortissement de la somme engagée. Les travaux les plus urgents étaient désignés; des môles à Ghorabunda et Soundaree, un havre à Sadashevagurr, avec leurs chemins de service, pour le débouché des cultures du Kattiwar et du district de Darwar, l'un des plus riches de l'Inde en

terres à coton, l'achèvement des routes dans la présidence de Bombay, l'amélioration du cours de Godavery au moyen d'allocations temporaires et permanentes. Les devis portaient à 286,000 livres sterling le chiffre de ces premières dépenses. De son côté, la compagnie prenait à son compte, moyennant les autorisations nécessaires, la construction d'un bassin à écluses à Bombay et la dérivation du canal de Belgaum, puis l'achèvement du réseau de chemins de fer dans la vallée de Berar, soit avec ses propres ressources, soit avec le concours de natifs. Ces propositions ne reçurent qu'un accueil équivoque; les troubles et les embarras financiers ne laissaient pas au bureau des Indes la liberté d'esprit nécessaire pour les examiner. Ce mécompte n'était pas le seul que dût éprouver l'association. A peine la sut-on constituée, que, de toutes parts, on l'assiégea des offres les plus étranges; son but bien défini était d'encourager les cultures, et non de les entreprendre à ses risques et périls; on feignit de s'y tromper. On la supposait nantie d'un capital considérable; chacun en voulut tirer sa part. Chaque jour on lui proposait d'immenses fermages, des acquisitions de domaines vastes comme des États; il n'eût tenu qu'à elle de couvrir le globe de ses agents et d'en occuper les solitudes. Ces extravagances jetèrent quelque tiédeur dans l'esprit des membres du comité exécutif. L'Amérique du Nord était encore ouverte et la comparaison tournait à son profit. Elle fournissait les meilleurs cotons, les cultivait, les traitait, les conditionnait, sans donner aux destinataires d'autre souci que de les recevoir et de les payer à leur valeur. Il n'y avait là ni éducation à faire, ni établissements à créer, ni spéculations territoriales à poursuivre. On en revint peu à peu à s'endormir sur un oreiller si commode : les circonstances

avaient changé, la récolte était abondante; le vide se fit dans l'association, les souscriptions s'arrêtèrent. De 1857 à 1859, le comité se borna à expédier quelques machines à nettoyer dans les pays qui en faisaient la demande, et une centaine de tonnes de semences qu'elle dispersa à tous les horizons avec plus de libéralité que de discernement.

L'association pour l'approvisionnement du coton en était à cette existence végétative quand la guerre civile éclata aux États-Unis. Ce fut comme un coup de tocsin qui la réveilla en sursaut. L'événement donnait raison à ceux d'entre ses membres qui s'étaient constamment défendus contre la dépendance et condamnait ceux qui en avaient méconnu ou négligé les périls. Au lieu de récriminer, on reprit l'œuvre commune. Tout le monde sentait cette fois qu'il s'agissait d'une mesure de salut. Les anciens souscripteurs renouvelèrent leurs engagements en les portant à de plus fortes sommes; de nouveaux souscripteurs suivirent cet exemple avec une ardeur qui ne se démentit plus; ce qui n'était qu'un petit groupe devint une réunion puissante. Un fonds, en partie disponible, en partie éventuel, fut rapidement formé et porté à plusieurs millions de francs; on peut même dire qu'il n'a de limite que dans les besoins et le bon emploi. La devise issue de l'agitation commerciale de 1839 : « Donnons un peu de ce que nous avons pour sauver le reste, » prévalait dans la grande, la moyenne et même la petite industrie. A côté de dons considérables, figuraient les plus modestes offrandes. L'association puisa dans cet assentiment public une vigueur qu'elle n'avait jamais eue. Elle reprit les anciens plans, les vérifia par un examen approfondi, confia à des délégués, choisis avec soin et généreusement rétribués, la mission d'achever l'enquête en Asie

dans des proportions plus vastes et avec une attention plus minutieuse donnée aux détails. De leur côté, le gouvernement de la métropole et le gouvernement indien ne se retranchaient plus dans la même indifférence; la clarté des faits avait dessillé tous les yeux. Personne ne contestait plus l'avantage qu'il y aurait à restituer à une possession britannique la part la plus large qu'on pût atteindre dans le service de l'approvisionnement. Un concert s'établit dès lors entre l'effort privé et l'effort officiel. On rechercha en commun ce qu'il y avait à entreprendre et dans quel ordre il fallait procéder. Mais pendant que les hommes étaient encore en délibérations et pour des fins éloignées, la puissance des choses agissait pour son compte et d'une manière immédiate. Jamais exemple plus frappant ne fut donné de la vie qui y réside. Pour parer aux embarras les plus pressés, il avait suffi que le coton surate trouvât sur le marché un meilleur accueil, et que la convenance des prix lui eût offert un avantage à s'y montrer. Par l'effet des circonstances, il triomphait du dédain qui l'avait frappé jusqu'alors, et d'un objet de rebut devenait une ressource. C'en fut assez pour relever son rôle et multiplier ses quantités au delà de toute prévision. La fabrique y a aidé, en modifiant ses engins de manière à corriger les défauts de la matière par un traitement particulier. Une sorte de réconciliation s'est ainsi opérée sous l'empire de la nécessité. Il est à croire que, si cette faveur dure, le coton surate n'aura pas besoin d'un autre aiguillon pour la justifier; la cueillette et le conditionnement s'amélioreront d'eux-mêmes, les quantités iront naturellement croissant, pourvu que le marché reste largement ouvert et laisse une marge raisonnable à l'importation. Comme les Américains, les Indiens feraient leur propre besogne. La part de l'État et

des compagnies se réduirait de tout ce que l'activité privée aurait pris à sa charge et serait limitée aux grands travaux qui par leur nature y échappent, comme les artères d'irrigation et de navigation, les chaussées et les voies de fer, la création de havres rapprochés des récoltes.

Dans les dispositions où elle était, et sous l'influence du mouvement d'opinion que les événements avaient suscité, l'association de Manchester ne pouvait pas s'en tenir aux ouvertures de concours qu'elle avait faites au gouvernement. Elle éprouvait des impatiences d'agir pour son propre compte et en toute liberté d'allures. Les missions se multiplièrent. Leur premier objet fut de vérifier, sur tous les points, l'état des existences en coton et d'en dresser un recensement aussi exact que possible; des agents partirent pour remplir cette tâche, région par région, port par port. D'autres se rendirent dans les États du Sud, siéges des grands dépôts, avec des instructions plus mystérieuses qui aboutissaient à un système de surprises vis-à-vis d'un blocus encore mal formé. L'ingérence n'alla pas d'abord au delà du commerce et des transports; plus tard le champ sembla trop étroit à l'association. A ses côtés s'étaient formées des compagnies qui affichaient les plus vastes desseins et se distribuaient les terres vacantes pour les exploiter en vue du coton : celle-ci en Australie, celle-là dans les Antilles anglaises, d'autres en Afrique ou dans les îles de l'Océanie. Ces rivalités décidèrent l'association centrale à se départir des règles qu'à l'origine elle s'était prescrites; une action moindre l'eût amenée à déchoir; elle se montra donc disposée, sinon à cultiver elle-même, du moins à commanditer les cultures. C'était rouvrir la porte aux coureurs d'entreprises; ils firent irruption,

comme on le devine; l'association fut de nouveau assaillie de projets accompagnés de formidables demandes de fonds. Il y aurait une curieuse histoire à écrire sur ces débauches de l'imagination humaine, où les rêves se mêlaient à l'esprit de calcul. De cet amalgame le comité exécutif dégagea un petit nombre d'offres sérieuses et les soumit à un essai. Son attention se dirigea surtout vers les côtes de la Guinée où les missions protestantes avaient fondé des établissements. Plusieurs raisons justifiaient cette préférence : la nature des terrains qui, le long de ces rivages, s'imprègnent d'efflorescences salines favorables au coton, l'éloignement modéré des débouchés, considération décisive en matière de commerce, enfin, ce qui avait plus de prix encore, la perspective de changer en colonies industrieuses, fixées au sol et affranchies par le travail, cette suite de greniers à esclaves, voués depuis trois siècles au plus odieux trafic. Lagos, Sierra-Leone, Wyddah même, malgré l'étreinte du roi de Dahomey, étaient dans ce cas. L'insalubrité des lieux n'était pas un obstacle invincible; des groupes d'Européens s'y étaient faits après un léger tribut. Un négociant, M. Clegg, avait même formé un commencement de comptoir et établi des dépôts dans la maison des missionnaires. De quelques milliers de livres il était arrivé à recueillir plus de cent mille livres par an que lui apportaient les natifs; envoyé à Manchester, ce lainage avait été classé parmi les qualités supérieures. Tout conseillait de pousser plus loin l'expérience; l'association y prêta les mains. Elle en fit autant pour la côte d'Angola, où le docteur Livingstone avait rencontré le coton à l'état d'arbuste; pour le port Natal, où l'indolence des Cafres laissait perdre des récoltes spontanément venues; pour les postes portugais du Zambèse, où des vallées fertiles

et des bras nombreux avaient pour auxiliaire la régularité du climat.

Ces régénérations des pays nègres procèdent d'un sentiment louable; on ne saurait trop y applaudir; il n'en peut pas sortir des ressources immédiates. La semence est bonne, la moisson se fera attendre. L'association de Manchester était trop éclairée pour se faire illusion là-dessus. Aussi, tout en songeant aux contrées susceptibles de produire, s'occupait-elle plus directement de celles qui produisent déjà. Devant les vides que laissait le grand approvisionnement, il n'était plus permis de traiter avec le même dédain les approvisionnements secondaires. Le Brésil, longtemps négligé, attira son attention. Nulle part, si ce n'est dans les petits îlots de la Georgie et des Carolines, le sol ne fournit un plus beau lainage; Bahia et Fernambouc ne pèchent que par l'insuffisance des quantités fournies. De 1,100,000 arrobes recueillies en 1850, on était descendu à 870,000 arrobes en 1855. Ce déclin tenait à divers causes, l'abolition de la traite, l'imperfection de la viabilité, l'absence d'institutions de crédit, mais surtout les empiétements des États-Unis, qui régnaient en despotes sur le marché européen. Le seul fait de la retraite de ces États sur le second plan était pour le Brésil un encouragement et une délivrance; il suffisait de seconder le mouvement qui en devait naître. C'est ce que comprit l'association de Manchester. Elle offrit son assistance pour les travaux propres à étendre les cultures, faciliter les transports, améliorer les moyens d'expédition; le gouvernement local s'y associa, comme il devait le faire, avec beaucoup de décision et une libéralité judicieuse. Il est probable que ces actes combinés auront de prompts effets : dès cette année la production brésilienne, si elle est servie

par la saison, atteindra des proportions qu'elle n'a jamais connues; sur les deux rives du San-Francisco et dans les districts intérieurs, les ensemencements se sont multipliés. Tous les autres pays à coton ont été, pour Manchester, l'objet des mêmes soins. On a étudié leurs ressources, réveillé leur énergie; on leur a distribué, suivant le besoin, des avances ou de bons instruments, envoyé des hommes experts ou, à défaut, des documents en diverses langues pour diriger les cultures et les préparations subsidiaires. Les détails de cette tutelle officieuse excéderaient le cadre de ce travail. Je n'insisterai que sur deux points qui nous touchent plus directement, l'un à raison du voisinage, l'autre par une communauté d'intérêts, tous deux situés dans le bassin de la Méditerranée.

L'Egypte, dans cette reconnaissance du globe faite à vol d'oiseau, ne pouvait être traitée avec indifférence; elle est pour l'Angleterre comme un fief réservé, que les nécessités du transit l'obligent à surveiller avec ombrage jusqu'à ce que les événements la mettent mieux à sa merci. La vallée du Nil est pleine d'agents, traversée par des chemins de fer d'origine anglaise; elle peut, en outre, pour n'appuyer que sur le cas particulier, être convertie en un vaste champ de coton. L'épreuve n'est pas à faire, elle est faite; depuis quarante ans, cette culture, introduite et maintenue avec vigueur, est devenue l'une des richesses du pays. La qualité est des meilleures, connue dans toutes les fabriques, classée et appréciée. Il est vrai que, là comme partout, l'effet de la concurrence a pesé sur les quantités; de 67 millions de livres anglaises obtenues en 1852, les récoltes sont tombées, en 1857, à 32 millions de livres; les portions les moins favorisées du sol ont été restituées aux produits alimentaires. Mais il

n'y a rien à conclure de ce délaissement passager; un défaut de convenance l'avait amené, un retour de convenance suffira pour le combattre. L'Égypte n'en gardait pas moins les éléments et la tradition de ce travail, qui devait renaître de lui-même et à peu de frais se développer. L'association de Manchester n'en fit pas l'objet d'un doute; ses fonds ne pouvaient avoir de destination plus profitable; elle traita de puissance à puissance et ouvrit des négociations avec le-vice-roi. Ses premières propositions étaient au moins singulières. Le fondateur du gouvernement actuel, Méhémet-Ali, avait fait de l'Égypte une immense ferme où, après avoir réglé l'exploitation, il disposait du produit, en fixant lui-même la quotité disponible, soit en argent, soit en nature, qui devait revenir au cultivateur comme indemnité ou moyens d'existence. Son dernier successeur, mieux inspiré, a récemment aboli cette coutume abusive et restitué à ses sujets ce droit naturel qui laisse à l'homme la responsabilité et la jouissance de ce qu'il fait, en n'en prélevant, sous la forme d'impôt, que la part nécessaire pour l'entretien des services de l'État. Les propositions anglaises n'étaient rien moins qu'un retour à l'ancien état des choses. On demandait au vice-roi de remettre en vigueur un système de régie analogue à celui que les conseils de l'expérience avaient condamné. Le gouvernement égyptien eût concentré dans ses mains les récoltes, et les fabricants de Manchester s'en seraient rendus adjudicataires à prix débattu. Il faut rendre cette justice à Mohammed-Saïd qu'il n'a pas un moment hésité à tenir ces offres pour ce qu'elles valaient et à témoigner, en termes assez vifs, ce qu'il pensait de cette civilisation à rebours. L'association en a été pour ses ouvertures. Elle s'est rejetée alors, à ce qu'il semble, sur des concessions

de fermages dans le domaine privé ou public et sur des avances appuyées par quelques garanties. Ailleurs, elle devait pousser plus loin les choses et arriver aux dernières limites d'une coopération. C'est notre colonie algérienne qui aura les honneurs de cette expérience, encore en projet, et dont je ne fais mention que sous cette réserve. Depuis 1852, des embryons de culture existaient dans la province d'Oran et on y avait acquis la preuve que sur des terrains de choix et avec des façons habiles, on obtenait un coton de très-bonne qualité, mais coûteux à produire. Cette dernière considération n'était pas de nature à agir sur l'opinion locale; l'Algérie est un jardin d'essai où les fantaisies se donnent carrière; on en néglige volontiers les richesses naturelles pour se porter vers ce qui est artificiel. Le coton était d'ailleurs une conquête plus sérieuse qu'aucune de celles qu'on avait tentées, comme la canne à sucre, la cochenille et le rocou. Un peu d'engouement s'en mêla et fut entretenu par les générosités du gouvernement. Des primes de cent mille francs, réduites plus tard à vingt mille, tinrent les planteurs en haleine; on eut quelques lots de coton, les uns supérieurs, les autres médiocres, tous payés à des prix conventionnels. Seulement il était aisé de voir que les quantités suivaient la décroissance des primes, et que sans cette force d'emprunt la culture aurait dépéri. Il n'en pouvait être autrement dans une période de débuts; elle a fourni ce qu'elle pouvait fournir, la certitude d'une production encouragée. Que deviendra le coton algérien livré à lui-même et sans encouragement? C'est une question indécise. Elle a pourtant fait un pas par l'effet de cours plus rémunérateurs; elle en fera d'autres encore par une exploitation sur une grande échelle et avec des procédés perfectionnés.

Peut-être des Anglais seront-ils appelés à la résoudre, et de quelque main que vienne le bienfait, il y a lieu de s'en montrer reconnaissant[1]. Au confluent de deux petits cours d'eau, l'Habra et le Sig, entre Arzew et Mostaganem, existe une plaine coupée de marécages, qui confine à la mer et dont le nom rappelle celui d'un de nos meilleurs hommes de guerre, le maréchal Bugeaud. C'est le bassin de la Macta; la compagnie de Manchester demande à notre gouvernement de l'abandonner à ses expériences de culture. Elle offre d'assainir le pays, de changer ses lagunes en champs féconds, d'employer vingt-cinq millions de francs sur une superficie de vingt-cinq mille hectares. Venant d'hommes sérieux, la proposition a reçu l'accueil qu'elle méritait. La concession a été mise à l'étude, les bases en paraissent arrêtées, et il est permis de croire que nous assisterons au spectacle de ce que nous n'avons ni su, ni voulu faire, la mise en rapport de ce sol par de grands capitaux et l'éducation des colons arabes. Ainsi, par la force des choses et dans un intérêt de défense, Manchester aura été conduit, de responsabilité en responsabilité, du travail de l'atelier aux soins du commerce et des transports, du commerce et des transports à la commandite agricole, de la commandite agricole aux défrichements et aux plantations.

Par cette suite de faits, on voit avec quelle vigueur cette campagne a été conduite; elle n'est qu'un prélude et n'aura de fruits qu'à la condition de persister jusqu'au bout. Le lien dont la manufacture a entrepris de s'affranchir est de

1. Il est en outre question d'une compagnie qui se forme à Rouen, sous le titre de : *Compagnie française des cotons algériens;* Mulhouse a également commencé quelques enquêtes. Rien n'est d'ailleurs définitivement fixé ni au sujet des compagnies anglaises ni au sujet des compagnies françaises.

ceux que vainement on voudrait ressouder. La leçon est forte ; que du moins elle ne soit pas perdue. On a reconnu le danger qu'il y a à sacrifier de petits affluents réguliers à un torrent qui peut tarir, les marchés secondaires à un marché exclusif; l'épreuve est décisive; s'y exposer une seconde fois serait insensé. Il se peut qu'il y ait dans l'état des choses un retour brusque et prochain; on a exagéré probablement l'importance des destructions volontaires que les vertiges de la guerre civile ont amenées dans les États du Sud; malgré tout, il doit y rester des dépôts considérables. Si, par une transaction entre les partis, ou le triomphe de l'un d'entre eux, les écluses venaient à s'ouvrir, ces réserves de coton déborderaient sur l'Europe et y affecteraient profondément les prix. De là un premier trouble dont on aurait de la peine à se défendre, et, c'est à craindre, le délaissement de projets pénibles et coûteux qui paraîtraient désormais superflus. Ce serait commettre une faute et manquer d'étendue dans le coup d'œil; ce serait en outre se méprendre sur la nature des événements qui viennent de s'accomplir. Des faits accidentels peuvent donner le change et fournir des lueurs trompeuses; ils ne détruiront pas ce qu'a de profond cette révolution dans les modes d'activité d'une portion de la contrée. Déjà le travail servile, livré à ses empiétements, allait de lui-même à sa ruine par le renchérissement des agents humains. Un nègre payé à raison de 5,000 francs coûtait à son maître, en tant que propriété viagère, 8 pour 100 sur ce prix pour les intérêts et l'amortissement, plus 50 à 55 centimes par jour pour la nourriture et l'entretien ; en tout 600 francs par an ou 2 francs par jour pour trois cents jours ouvrables. C'est dans les pays civilisés la moyenne supérieure du salaire de l'homme libre. La limite était donc atteinte, si

ce n'est dépassée; l'esclavage avait sapé de ses mains le seul fondement sur lequel il repose, l'intérêt; il commençait à devenir une mauvaise affaire, au grand soulagement de la conscience publique. Depuis qu'on l'a mis en question l'affaire n'est pas seulement mauvaise, elle n'est plus possible, dans sa forme actuelle du moins; quelque arrangement qui survienne, temporaire ou définitif, cet arrangement ne pourra que diminuer les chances de l'esclavage et non les accroître. Dans tous les cas, le coup qu'il a reçu et qui s'aggrave par une résistance désespérée, n'est pas de ceux dont on guérit en un jour. Des dommages incalculables sont au bout de cette lutte qui ne s'éteindra que dans le sang et l'incendie; bien des champs doivent rester en friche, d'autres changer de destination et quitter le coton pour les denrées alimentaires, dont la disette se fait déjà sentir. L'imagination se trouble à mesurer ces désastres; elle n'en saurait prévoir la fin, ni comprendre comment, de cette querelle envenimée, il pourra sortir un pacte de conciliation qui permette aux arts de la paix de commencer leur œuvre de réparation. Que sera ce pacte? Que respectera-t-il de ce qui est? Quel moyen terme trouvera-t-il entre des prétentions et des passions qui s'excluent? Ce sont autant de problèmes. La seule conclusion à en tirer ici est que les États du Sud sont atteints pour longtemps dans leur puisssance de production. Sans doute avec leurs anciens dépôts et leurs récoltes, mêmes réduites, ces États garderont sur le marché une place considérable; ils ne pourront plus prétendre à une domination qui mettait le repos et la fortune de l'Europe à la merci de leurs fureurs et de leurs égarements. Depuis leur désistement, les autres centres de production se sont ranimés et s'appliquent à combler les vides existants : l'élévation des prix

les y pousse par un attrait naturel, et par cela même décisif; Manchester, s'il est sensé et s'il se défend contre les illusions, continuera à y ajouter ses encouragements. Par calcul comme par devoir, il n'abandonnera aucune des entreprises commencées sous son influence, sèmera pour recueillir, se montrera à la fois prévoyant et conséquent. A ce prix, il se dégagera d'une étreinte dont il a senti la vigueur et affranchira la communauté anglaise de scrupules qui, pour être contenus, n'en sont pas moins réels et profonds. Il n'est pas d'un bon exemple, en effet, qu'un peuple qui a agi jusqu'à l'ostentation pour l'émancipation des races humaines, se soit incliné en silence devant un fait qui mettait ce principe en échec, ait ouvert ses ports à un pavillon dont le sens ne pouvait être ambigu, souffert que, sous cet emblème, des déprédations maritimes s'exerçassent presque en vue de ses côtes, poussé en un mot la faiblesse jusqu'à lui donner les formes d'une connivence. C'est assez que cette violence morale ait été faite une fois au pays par des légistes et des manufacturiers, Manchester doit se mettre désormais en mesure de la lui épargner.

CHAPITRE XIV

—

L'ANGLETERRE

(SUITE.)

Manchester, quand je l'ai visité, n'était pas encore sous le poids de cette crise qui devait jeter tant de trouble dans ses relations ; la guerre civile n'avait pas éclaté dans l'Amérique du Nord; tout au plus en avait-on un vague pressentiment. J'ai donc pu recueillir les notions que fournit un état régulier, examiner ce groupe industrieux comme il doit être examiné ponr s'en former une idée juste, c'est-à-dire en plein travail et avec toutes ses forces en jeu. Même ainsi, on n'en pénètre pas aisément les secrets; les lieux et les hommes semblent s'envelopper d'une égale réserve et se défendre à l'envi contre la curiosité. L'activité ne se trahit au premier abord que par ces obélisques, couronnés de fumée, qui, sans prétendre à des effets de décoration, obstruent et écrasent, par leurs proportions et leur nombre, la perspective des autres monuments. L'utilité fait ici la loi; ce qui y déroge est rejeté sur le second plan. Dans l'intérieur de la ville, le même défaut

d'harmonie se retrouve; peu de grandes lignes, si ce n'est dans le quartier neuf de Mosley-Street, où les voies sont larges et les constructions de belle apparence; le reste n'est qu'un entassement de maisons jetées au hasard, par couches successives, sans autre règle que le besoin d'espace. Point de sacrifices faits aux embellissements, aux places publiques, aux promenades; pour trouver des ombrages, il faut franchir le rayon d'activité, aller dans les faubourgs, à Peel's Park, par exemple, qui est de création récente. Au centre, rues et maisons ont été disposées pour la prompte expédition des affaires; sur les cours d'eau, toujours souillés par des résidus d'ateliers, les manufactures; plus loin les comptoirs et les magasins dont les rez-de-chaussée sont occupés par le commerce de détail; enfin, au delà, les logements des ouvriers, qui forment autour de la ville une vaste ceinture. Les rapports sont ainsi plus prompts, plus directs, moins gênés par les distances, et, comme dernier instrument de cette commodité des services, les chemins de fer et les canaux passent en arcades sur les rues ou les traversent par des embranchements souterrains pour aboutir à la porte des fabriques. Manchester n'a de particulier que cette physionomie, empruntée et adaptée à son travail: ce n'est ni une ville du moyen âge pittoresque dans son irrégularité et dont les contrastes ont le charme qui s'attache aux traditions, ni une ville moderne qui vise à l'ornement et use de la symétrie jusqu'à l'excès: c'est une ruche dont un essaim laborieux a par instinct rapproché ses alvéoles.

Au fond l'aspect des lieux ne prévient pas; on se sent mal à l'aise et presque déplacé dans cette foule qu'emporte le tourbillon des affaires. Les habitants mêmes n'échappent pas à cette impression; les manufacturiers campent

plutôt qu'ils ne résident dans la ville. Ils y ont leurs comptoirs et leurs magasins; ils élisent domicile ailleurs : les uns dans les environs, les autres à plusieurs milles de distance, sur des lignes de chemins de fer. Le soir, quand leur tâche est finie, ils quittent cette atmosphère de fumée pour aller rejoindre leurs familles dans un air plus pur et au milieu d'un paysage qui repose le regard. Ces maisons de plaisance, perdues dans des sentiers et jonchées de fleurs, foisonnent autour de Manchester; elles sont une revanche et un abri contre les tristesses et le mélange du séjour industriel. Presque toute la population aisée s'y réfugie; il y en a où aucun luxe ne manque; d'autres qui ont de moindres prétentions; dans aucune l'entretien n'est négligé. L'Anglais le plus occupé garde ses goûts champêtres et n'y ménage pas la dépense. Il est un autre goût qui, par intervalles, se réveille chez lui et qui est moins heureux, c'est celui des créations de l'art. Devenu riche, Manchester a voulu se parer de quelques monuments. Par suite de son prodigieux agrandissement, tout était à faire; il lui fallait un hôtel de ville, une bourse, une halle aux blés, d'autres édifices encore, tous marqués de ce cachet d'utilité sans lequel il n'y a rien à attendre d'une contribution volontaire. L'utilité une fois vérifiée, ce fut à qui se montrerait le plus généreux. Des sommes importantes furent donc recueillies; il ne s'agissait que d'en faire un bon emploi. Des architectes arrivèrent avec leurs plans, qui abondent en pareil cas; il n'y avait que l'embarras du choix. Parmi ces plans, les uns, tout en faisant une part à l'élégance, s'étaient renfermés dans le sentiment de l'appropriation; d'autres n'en avaient en aucune façon tenu compte et n'étaient que des fantaisies ou des copies maladroites des chefs-d'œuvre de l'antiquité. De la

part d'esprits positifs, on devait s'attendre à ce que le choix se portât sur les types les plus en harmonie avec la destination. Le contraire eut lieu; la municipalité de Manchester, aux applaudissements des souscripteurs, se décida pour les projets qui devaient donner à la ville de faux airs d'Athènes et de Rome; elle pensa qu'à prendre des modèles, il y avait lieu de préférer ceux qui avaient le mieux réussi et d'en multiplier les exemplaires. De là des monuments semés dans les quartiers populeux, quelquefois engagés dans les maisons, et qui affectent l'œil comme autant de parodies. L'hôtel de ville est le temple d'Erechthée, la halle aux blés le temple de Cérès, la Bourse, le théâtre, la salle des concerts, celle du libre échange et une dizaine d'autres sont un mélange des genres grec et romain qui jurent dans leur accouplement. Ces coupoles, ces portiques, ces colonnes, ces statues semblent frissonner sous ce ciel brumeux et se dérober de pudeur sous l'enduit que la fumée, fixée par le brouillard, y dépose en couches irrégulières. De tous ces édifices il n'en est qu'un seul qui réponde bien à son objet, c'est la cathédrale, d'un gothique du XVe siècle, simple mais du moins assortie au climat, et qui a été érigée à une époque où Manchester était trop pauvre pour payer ces débauches de l'imitation.

Les écarts du goût une fois relevés, il n'y a plus qu'à rendre justice aux bons emplois que la ville fait de sa fortune. Nulle part les institutions qui touchent à la culture de l'esprit ne sont plus libéralement et plus volontairement dotées; nulle part il ne règne, en matière de religion, une tolérance plus entière. Tous les cultes y sont non-seulement soufferts, mais pourvus; seulement chacun pourvoit le sien; il y a cent trente-cinq églises ou chapelles; les

Mormons même ont la leur, comme les Mahométans leur mosquée. Les sectes qui n'ont point d'abri prêchent en plein air; elles s'emparent du pavé pour y faire des prosélytes; c'est une industrie comme une autre : la police se garderait bien de la troubler. Le dimanche, dans chaque carrefour, des groupes se forment autour d'un baptiste ou d'un puseyiste, qui, monté sur un tréteau ou sur une chaise, commente à sa manière et avec des gestes véhéments les textes évangéliques. Des membres des sociétés de tempérance en font autant, et en allongeant leurs prônes, enlèvent quelques victimes aux tavernes et aux débits d'eau de genièvre. Ces divers modes d'influence n'ont d'autre contrôle que la conscience des auditeurs, pourvu que la paix publique n'ait pas à en souffrir. Il est vrai que ces scènes, qui dégénéreraient ailleurs en rixes et paraîtraient au moins singulières, se passent chez un peuple exercé à la liberté et dont le tempérament s'est trempé dans cette pratique vigoureuse. L'instruction de plus en plus répandue y a beaucoup contribué. Quoique largement secondée, elle n'est point gratuite; le premier effort doit venir de celui qui en profite : il est de principe, dans cette race, que pour avoir le droit de disposer pleinement de soi, il faut d'abord s'aider soi-même. L'instruction est un bien qu'on ne peut avoir la prétention d'acquérir si on n'y met le prix; si elle vaut, il est naturel qu'elle coûte. L'essentiel est de comprendre ce qu'elle vaut, et, à peu d'exceptions près, cette intelligence ne manque à aucune des classes de la population anglaise. Les sacrifices faits par les familles n'ont pas empêché, à Manchester, l'instruction de s'étendre jusqu'aux derniers rangs. On y compte trois cent dix-neuf écoles ou colléges, fréquentés par soixante-huit mille élèves. C'est un élève par six habitants, à peu près comme en Écosse, et en

réalité l'une des proportions les plus élevées qu'on puisse atteindre avec des chiffres sincères. Dans cette limite, il ne reste qu'un petit nombre de sujets en dehors des cadres de l'instruction élémentaire. Quant à l'instruction supérieure, on pourrait croire que, dans un pays de fabriques, elle n'a à attendre que le délaissement. Il n'en est rien, et la preuve en est dans le grand nombre de sociétés libres, toutes florissantes, toutes bien dotées qui réfléchissent et représentent le mouvement intellectuel du pays. Dans une ville si positive, le premier rang, le croira-t-on, appartient à une société de philosophie. Il va de soi que, cette part faite aux travaux de la pensée, l'étude des faits ait aussi la sienne, et qu'il y ait à Manchester des sociétés de chimie, de géologie, d'histoire naturelle, sans compter une société littéraire qui siége dans un véritable monument, et un athénée où le culte des arts se mêle aux délassements d'un cercle. Est-ce là seulement un luxe que se permettent ces grands manufacturiers que sur les lieux mêmes on désigne sous le nom de seigneurs du coton? n'y a-t-il pas dans tout ceci plus d'ostentation que de goût véritable? En plus d'une occasion ce goût s'est montré. Il y a quelques années, Manchester donna à ses frais, au public des connaisseurs, un spectacle qui a laissé un long et durable souvenir. C'était l'exposition des chefs-d'œuvre de peinture et de sculpture qui, dispersés dans les châteaux du Royaume-Uni, n'avaient pour ainsi dire plus d'existence que dans les catalogues. L'entreprise n'était ni aisée ni indifférente; il fallait, pour la mener à bien, en avoir le juste sentiment. Manchester l'a eu; l'expérience ne pouvait être plus concluante. Un fait plus récent témoigne que ces filateurs et tisseurs de coton n'ont pas moins d'ardeur pour des fêtes d'un attrait plus sérieux. Dans les commencements de l'automne

dernier, l'*Association pour l'avancement des sciences*, que présidait un correspondant de notre Institut, M. Fairbairn, se réunit à Manchester, qui avait été désigné pour la tenue de sa session annuelle. La ville donna aux savants éminents qui composent l'association une hospitalité digne d'eux. Elle ne se borna pas à un enthousiasme dont on est d'autant plus prodigue qu'il est moins coûteux, elle témoigna le prix qu'elle attachait à l'honneur qui lui était échu dans une forme qui peut n'être pas du goût de tout le monde, mais dont on ne saurait nier la consistance. Le droit d'entrée avait été fixé à une livre sterling pour les personnes qui désiraient s'associer aux travaux du congrès. Trois mille cent trente-neuf personnes s'inscrivirent, et dans le nombre dix-huit cents dames. C'était une recette de 80,000 fr. pour la caisse de l'association. Ces trois mille souscripteurs se montrèrent assidus aux séances, et beaucoup d'entre eux prirent part aux discussions. Dans aucune ville de France, sans en excepter Paris, on ne trouverait, je ne dis pas l'équivalent d'un concours ainsi certifié, mais rien qui en approche. Notre excuse est que ces façons d'agir ne sont ni dans nos habitudes, ni dans nos mœurs, et que le désintéressement devient, pour certaines carrières, un titre de noblesse auquel on ne doit pas déroger. Personne plus que moi ne respecte ce scrupule, dût-on en abuser contre ceux qui l'éprouvent; mais, en dehors de la dignité des savants, il y a les dispositions du public; et lequel vaut mieux de celui qui attribue une valeur aux choses sérieuses ou de celui qui ne sait payer que les frivolités du théâtre et du roman?

La vie extérieure à Manchester ne se montre que par accès, suivis de repos plus apparents que réels. Le matin, au moment où les fabriques s'ouvrent, les rues se remplis-

sent d'ouvriers et d'ouvrières qui vont reprendre leur tâche ; c'est un flot qui s'écoule promptement et après lequel le vide se fait. Le soir, quand les ateliers se ferment, ce flot revient en sens inverse avec moins de violence et des courants variés. La partie rangée de cette population, et c'est la grande masse, regagne le toit de la famille ; le reste, moins lié par le devoir, prend des directions plus arbitraires ; les uns vont vers la taverne qui leur sert en même temps de garni, les autres vers les magasins d'eau de genièvre, brillamment éclairés, où ils trouvent à se nourrir tant bien que mal avant de s'enivrer. Parmi les jeunes filles, même partage ; un trop grand nombre cherche un supplément de salaire dans des profits abjects, tantôt clandestinement, tantôt de la manière la plus effrontée. La nuit venue, les quartiers du centre en sont inondées, et on conçoit, à les traverser, pourquel motif les habitants honnêtes de Manchester désertent leur propre ville. Les autorités mêmes désarment devant ces licences ; elles aiment mieux s'éloigner que sévir ; la police souffre ce qui ne prend pas le caractère d'un délit. Aussi n'y a-t-il de vie pendant quelques heures que dans ce domaine abandonné aux mauvaises mœurs et aux industries qui les exploitent, cabarets, tripots, maisons de prostitution, concerts populaires, réunions dansantes, que signalent les reflets du gaz, prodigué du rez-de-chaussée jusqu'au faîte. Tout ce qui a un nom, une position, même un mandat, s'est éloigné au soleil couché pour ne reparaître que le lendemain. Les petits bourgeois, la classe des commis, plus sédentaires par nécessité, protestent à leur manière, se renferment chez eux, se visitent entre voisins, ou vont aux prêches qui restent ouverts le soir, comme un préservatif contre les mauvaises influences. De la part d'un peuple sensé, ce dé-

sistement est de nature à surprendre ; il enlève à la cité le bénéfice des bons exemples et en bannit la réserve que commande le voisinàge d'une société polie ; il est pour le voyageur qui passe un sujet d'étonnement, si ce n'est de dégoût. A quoi tient cette conduite? Est-ce un calcul? Est-ce une condescendance pour des entraînements populaires? C'est moins cela, à mon sens, qu'une des formes qu'affecte généralement la vie anglaise. La famille en est le fondement : tout en part et tout y revient ; les plus grandes, les plus sûres jouissances s'y concentrent. On s'étudie à la rendre douce et commode, en écartant avec soin ce qui pourrait la troubler. On ne se refuse pas à des distractions extérieures ; on ne les recherche, on ne les multiplie pas. Un concert, une représentation au théâtre sont une diversion, presque un événement ; ils ne deviennent ni un besoin, ni une habitude. Encore moins sort-on de chez soi sans but, au hasard, pour courir les lieux publics et employer les heures oisives. Ces raffinements de la sociabilité ne sont point encore à l'usage des classes aisées du nord de l'Angleterre. Le temps que les affaires ne réclament pas, on le donne aux siens, à quelques réunions de parents et d'amis ; on n'est pas tourmenté du désir d'aller, de se montrer, de se répandre. La maison n'a rien qui pèse ; elle repose, charme, et au besoin console. Ainsi s'explique cette sorte d'oubli et d'indifférence pour ce qui en dépasse l'enceinte. Au fond, il y a là un certain égoïsme qui se mêle à de bonnes règles de conduite et n'en tire pas une excuse suffisante. A côté et au-dessus des devoirs domestiques existent d'autres devoirs non moins impérieux. Cette légion d'ouvriers, dont on dispose comme d'un instrument de fortune, est elle-même une famille qu'on ne peut, sans responsabilité, livrer à tous

ses instincts. Le moindre effort, à ce qu'il semble, suffirait pour enlever aux scandales de la rue ce qu'ils ont de blessant pour les yeux. Quelques hommes de police de plus, avec des instructions sévères, auraient bientôt raison de ce que ce désordre des mœurs a de plus apparent. Rien de plus simple et pour nous de plus expéditif : comment ne s'en avise-t-on pas? C'est que les coutumes et les lois s'y opposent. Nous ne nous faisons en France qu'une idée inexacte du respect qu'ont nos voisins pour la liberté individuelle ; hors de cas bien définis, on peut dire qu'elle est absolue. Toutes les manières qu'a l'individu de se nuire à lui-même sont tolérées, pourvu qu'il ne nuise pas à autrui. Voilà l'empêchement que rencontrent les règlements particuliers et l'interprétation discrétionnaire des règlements généraux. L'agent reste en deçà plutôt qu'il ne va au delà ; il répond de ses actes sans pouvoir se couvrir ni d'un ordre reçu, ni d'une intention louable ; il est moins excité que contenu. On comprend à quel point la force publique en est énervée, et pourtant personne ne songe à en étendre les attributions ; l'abus à craindre frappe davantage que le bien qui échappe. Il est d'ailleurs admis, pour les plus humbles comme pour les plus puissants, qu'aucune compression ne vaut les libres influences qui s'exercent entre les citoyens d'un même état, et qui se distribuent en raison du rang et de la fonction. La part du manufacturier est dans un patronage bienveillant et la discipline exemplaire qu'il maintient au sein des ateliers ; elle est aussi dans les largesses qu'il répand pour ce qui touche à l'avancement moral et intellectuel de la communauté. La part des divers clergés et des corps enseignants est de s'emparer, aux heures du repos, des hommes que la manufacture rend disponibles, de les détourner des

lieux où ils se perdent pour les ramener vers les temples et les écoles, d'où ils sortent meilleurs et plus instruits. Dans cette division de l'œuvre, chacun se tient pour quitte envers lui-même et envers les autres quand il a rempli la tâche qui lui est dévolue. Les résultats, il est vrai, laissent beaucoup à désirer : en peut-il être autrement dans une agglomération de cinq cent mille âmes, sur lesquelles on compte soixante-dix ouvriers par cent habitants? Le bouillonnement populaire fait nécessairement remonter l'écume à la surface. Sans doute avec plus de police on sauverait mieux les apparences; ces moyens préventifs répugnent; on préfère s'en tenir aux amendements véritables qu'obtiennent l'énergie et le dévouement privés.

A ces premiers traits il est aisé de distinguer une société qui a peu d'analogie avec la nôtre, et qui, dans sa manière de sentir et d'agir, garde son originalité. Pour la bien juger, ce contraste doit rester présent à l'esprit. Là même où l'objet en vue est commun, des différences sensibles se montrent dans les motifs de détermination et les moyens de conduite. Il faut se souvenir en outre que, pour l'Angleterre également, ce groupe de Manchester est comme un monde à part. Il n'offre pas la variété de positions et de poursuites qui ailleurs influe sur les rapports, modifie les impressions par une pénétration mutuelle, amène des échanges volontaires ou obligés dans lesquels l'esprit se cultive et l'humeur se tempère. En réalité, il n'y a à Manchester que des manufacturiers et des ouvriers avec quelques intermédiaires pour le service de leurs fantaisies ou de leurs besoins. De là une rigidité d'efforts dans une recherche unique et cet état de contention qui accompagne les idées fixes. La fabrique est la grande, l'universelle affaire; la vie du pays y est absorbée; si la fabrique

souffre, tout languit; si elle renaît, tout se ranime; un million d'individus n'a pas d'autres pulsations que les siennes. Ce qu'elle a enchaîné à sa fortune de savants, de lettrés, d'hommes voués aux professions libérales est emporté dans un mouvement qui les touche de trop près pour qu'ils puissent s'en défendre; ils en suivent les phases en satellites obéissants. Cette puissance sans contre-poids transpire en toute chose, dans les manières, dans les allures, même dans les physionomies. La cité est, comme la fabrique, une machine régulière qui accomplit sa fonction sans discontinuité et sans lassitude; les classes et les individus en sont les organes, avec un service déterminé, et d'autant plus aptes à le bien remplir qu'ils le font plus périodiquement. En bas la préoccupation ne va pas au delà d'une tâche consciencieusement exécutée; en haut elle s'élève et comprend l'ensemble des opérations. Ce qui domine alors c'est l'approvisionnement et le débouché; ce dernier surtout est l'objet d'une sollicitude constante. S'il y a sur un point du globe une peuplade qui, par voie d'échange, se prête au placement de quelques mètres de tissus, on la découvre, on l'encourage, on lui fait violence au besoin. Il faut, bon gré mal gré, que l'estampille de Manchester pénètre partout où il y a un homme à vêtir, et c'est poussé au point que, dans une réunion publique, un des principaux manufacturiers du pays déclarait que si on lui ouvrait l'accès d'une autre planète, il se chargerait de la fournir. Pour le moment Manchester limite son ambition à produire treize mille kilomètres d'étoffes par jour, un peu plus que le diamètre de la terre. Les principaux agents de ce commerce sont des commissionnaires dont les établissements atteignent des proportions qui étonnent. L'un d'eux occupe, dans Mosley-Street, une maison de trente croisées

et de cinq étages, formant carré et dont la cour intérieure est le siége d'un charroi continuel. Les bâtiments, du rez-de-chaussée au grenier, sont une suite de magasins où se trouve réuni l'assortiment de tout ce que la fabrique peut créer, depuis la toile la plus commune jusqu'à la toile la plus fine et la mieux décorée. Il m'a fallu plus de cinq heures pour visiter cette collection de richesses, et je ne savais qu'admirer le plus de cette prodigieuse variété d'objets ou du classement judicieux qui y règne, de la sobriété des moyens, du parti que l'on tire d'un personnel réduit. Là, comme en fabrique, point de bras en excès, point de fonctions parasites. Nos administrations publiques auraient beaucoup à apprendre à l'école de ces administrations privées, d'où l'on élague tout ce qui n'est qu'un embarras, paroles perdues ou papiers inutiles, pour ne songer qu'à la prompte expédition des affaires.

C'est à la bourse où, de midi à deux heures, se réunissent les chefs de maison, qu'on peut le mieux juger les procédés rapides et sommaires qui sont à l'usage de ce marché. Acheteurs et vendeurs y sont en présence avec des visages impénétrables et le dessein de n'employer ni un mot ni une minute qui n'amènent un résultat. Dans les premiers moments tout se borne à des stations ou des promenades silencieuses ; de part et d'autre on s'observe, on se tâte. A mesure que le rassemblement devient plus nombreux, une certaine agitation s'y déclare ; des intermédiaires vont d'un groupe à l'autre pour recueillir une offre ou une demande ; mais dans tout cela point de conversation suivie, point d'instance, surtout point de bruit. Un signe de tête, un mouvement d'épaules, un clignement d'yeux suffisent pour engager ou délier ; c'est un langage d'initiés qui a son éloquence : des millions sont au bout.

Dans les jours d'effervescence, le silence n'est pas rompu; leur seul indice est dans une agitation plus prononcée. On s'accoste, on se quitte et l'accord est fait; tout au plus a-t-on échangé quelques mots. Les conditions sont si bien réglées, si précises qu'il n'y a pas à y revenir; au dehors elles sont observées religieusement. On a peu parlé, beaucoup agi. Plusieurs fois j'ai assisté à cette bourse qui est le contraste des nôtres, où les propos oiseux se croisent et où règne un tumulte confus. Il ne me semblait pas que quelques gestes et quelques mouvements pussent avoir une signification bien grande, et pourtant des masses d'affaires y avaient été traitées, comme je pus le voir par le bulletin. Une heure y avait suffi; c'était une heure bien employée. Au premier son de cloche, la réunion s'écoule sans bruit comme elle est entrée, et sans poursuivre sous les porches voisins les négociations entamées ou suspendues. Tant pis pour qui n'a pas su prendre une décision prompte, il est ajourné au lendemain. La leçon qui s'en dégage est le respect du temps d'autrui et la nécessité de savoir et de dire promptement ce que l'on veut faire. Ce calme apparent n'est que l'enveloppe d'une volonté impérieuse et d'un besoin d'action mal contenu; il faut se mettre au pas sous peine de rester en chemin. Le comptoir est là d'ailleurs qui attend des ordres; la correspondance, les livraisons, une visite aux ateliers ont leurs moments assignés; aucun détail ne doit rester en souffrance. La journée d'un chef de maison n'a rien d'arbitraire; elle se partage en soins directs et indirects où toute seconde est comptée. De là l'habitude de toujours regarder en avant de soi, d'écarter ou d'éviter ce qui fait obstacle, de gagner quelque chose sur le temps par la clairvoyance du coup d'œil, la précision et la concision du langage, l'accélération dans

les allures qui distingue les gens pressés d'arriver à leur but.

Ces règles de conduite, les manufacturiers les appliquent à tout ce qu'ils font. Dans aucune manufacture on n'est arrivé à de plus grands résultats avec des moyens plus simples. Le travail a été divisé de manière à ce que chaque ouvrier se renfermât dans ce qu'il fait le plus rapidement et le mieux, et pour lui donner le goût de cette uniformité d'emploi, on le paye autant que possible à la tâche. L'habileté qu'il acquiert lui profite ainsi d'une manière directe; les auxiliaires dont il peut se passer sont pour lui un supplément de salaires; il est, au même titre, intéressé à ce que des machines plus parfaites lui rendent la besogne plus commode et plus sûre, diminuent les temps d'arrêt qui sont un dommage pour lui et une brèche faite à sa recette. Le perfectionnement n'est plus dès lors un ennemi ; il devient un bénéfice, et, à tous les degrés de la main-d'œuvre, il trouve des hommes disposés à l'accueillir, à y ajouter leur tribut d'efforts et leurs propres recherches. C'est ainsi que pour la filature on a vu peu à peu le nombre des bras se réduire à l'avantage commun. Là où huit ouvriers suffisaient à peine il y a quinze ans, et où le chariot des métiers à filer n'était ramené au point d'alimentation que par une certaine dépense de forces musculaires, aujourd'hui un ouvrier et deux aides mènent la besogne sans efforts et obtiennent des résultats meilleurs. L'instrument perfectionné n'a déplacé personne; moins pénible à manier, il a permis aux aides de devenir des conducteurs ; il a profité aux ouvriers comme aux fabricants. L'idée était simple: un renversement d'impulsion à l'aide d'un mécanisme ingénieux; il a fallu bien des années et bien des essais pour y arriver. Cette simplicité des moyens

est la poursuite constante de la manufacture anglaise. Autrefois un homme était attaché à chaque métier à tisser; une femme en conduit aujourd'hui jusqu'à quatre. Il va de soi que les salaires s'en sont accrus; la part du lion une fois faite, il est resté aux ouvriers quelques débris. J'ai pu, à Manchester mieux qu'ailleurs, vérifier jusqu'à quel point cet assujettissement à une tâche exclusive, dont les machines augmentent l'étendue, répugne à leurs goûts et influe sur leurs facultés mentales. Si en effet la division du travail en parcelles conduit à une souffrance du corps ou de l'esprit, nulle part cette souffrance ne devrait être plus sensible que dans un pays où cette division a été poussée jusqu'à ses dernières limites. Mes recherches n'ont pas abouti à cette conclusion. Ni à Manchester ni dans le groupe qui en dépend, la population ne semble affectée de la division du travail par petites parcelles. Comparé aux industries où la tâche est moins divisée, le personnel des manufactures soutient très-bien et de toutes les manières le rapprochement; les hommes sont moins robustes que dans les ouvrages de force; il en est partout ainsi; la vigueur relative se maintient, et quant à l'intelligence, elle serait plutôt supérieure à celle des classes vouées à des métiers plus pénibles. Les ouvriers que j'ai interrogés là-dessus ont été unanimes dans leurs réponses. Leur préférence est pour la tâche à laquelle ils sont formés; elle devient pour eux comme une seconde nature; ils la font d'instinct; ils gagnent à s'y perfectionner; ils craindraient de se gâter la main en la variant. Il ne faut pas croire d'ailleurs que les œuvres de force échappent à cette garantie d'une bonne exécution. Un jour je parcourais à Oldham l'un des plus grands ateliers de machines qui soient au monde, celui de M. Platt, qui m'en faisait les

honneurs avec beaucoup de bonne grâce; nous causions précisément de cette division du travail. — « Mais, me dit-il, c'est notre force; c'est seulement ainsi que nous échappons aux malfaçons. Regardez en combien de mains passe une pièce avant d'être en état; ici on la dégrossit, là on la réduit au tour, plus loin on l'alèse; dans la pièce voisine on la perce, dans une autre on l'ajuste et on la monte. Et j'abrége encore; il n'y a pas une vis, un écrou, une dent d'engrenage qui n'ait son ouvrier. » Il me les montrait en même temps un à un et s'exerçant tous sur un détail. J'élevai l'objection ordinaire, c'est-à-dire l'inconvénient d'une tâche uniforme divisée à l'infini. — « N'ayez pas de ces soucis, me répondit-il, cela ne trouble ni leur estomac ni leur cerveau. Voici un échantillon; voyez comment ils se portent. » Nous étions arrivés près d'un établi où un garçon vigoureux, de trente ans environ, travaillait à un ajustage; un coup d'œil suffisait pour reconnaître que c'était en effet un beau type de santé; j'allais passer outre; le fabricant ne me tint pas quitte. — « Vous pouvez l'examiner à l'aise, reprit-il, il n'est pas curieux; il ne prendra seulement pas garde à nous. C'est sa roue dentée qui l'occupe; personne ne la ferait mieux que lui; voici dix ans bientôt qu'il la refait; il n'en a jamais manqué aucune; j'irais loin pour trouver son pareil. Voulez-vous savoir pourquoi il la fait si bien? C'est qu'il est à son affaire, et qu'avec un millimètre de plus ou moins, c'est une pièce manquée ou à retoucher. Je ne dis pas que de loin en loin il ne songe aux trente-cinq shillings qu'il gagne par semaine et à l'emploi qu'il en fera. Cette pensée ne nuit pas à l'ouvrage. Il se peut aussi qu'il songe à sa femme et à ses enfants qui l'attendent dans une petite maison payée de ses épargnes, et qu'entoure un jardin qu'il trouve le temps

de cultiver. C'est encore sans inconvénient; il n'en sera que plus attaché à sa roue dentée qui lui vaut tout cela. Ce soir, quand la cloche aura sonné, il quittera son habit d'atelier pour un habit de ville, ira chez lui prendre un bon repas, fera sauter ses marmots sur ses genoux, lira un chapitre de la Bible en famille et s'endormira en paix avec lui-même pour recommencer le lendemain. Vous voyez qu'il n'est pas à plaindre et qu'on peut sans danger lui laisser la même tâche sous les doigts. Il la fait mieux et ne s'en trouve pas plus mal. » Voilà l'impression que j'ai recueillie sur les lieux, dans un établissement qui emploie cinq mille ouvriers. Celui-ci est une exception probablement et tous n'ont pas des mœurs aussi régulières; mais quelles que soient les distractions, il y en a toujours assez et de toute nature pour combattre l'influence de la monotonie du travail.

Les manufactures de coton du comté de Lancastre sont, en général, construites sur le même modèle. A part un petit nombre d'entre elles, qui montrent quelques prétentions au style et n'ont pas été heureuses dans le choix, les autres ne sont guère que de grandes casernes à cinq et six étages, criblées de croisées et disposées en fer-à cheval de manière à ce que les ailes et les corps de logis reçoivent la plus grande dose de lumière que ce ciel brumeux puisse fournir. Sur les planchers qui se succèdent sont alignés les métiers à filer, avec un petit espace ménagé sur l'un des côtés pour la circulation et le jeu des courroies qui transmettent le mouvement. Dans les constructions récentes, ces salles sont élevées, aérées et bien éclairées; on y respire librement; dans les pièces à carder et à battre, où l'air est chargé de poussière et de duvet, une ventilation énergique en accélère le renouvellement; dans les

ateliers où l'on pare les fils, des relais fréquents combattent le maintien d'une température qui s'élève à 35 degrés. Mêmes soins pour le tissage; la vogue est aujourd'hui acquise à de vastes rez-de-chaussée qui reçoivent le jour par une toiture en partie vitrée; j'ai vu, dans une de ces salles, huit cents métiers qui battaient à la fois et qu'on pouvait embrasser d'un seul coup d'œil. Il y a pourtant une réserve à faire au sujet de ce mode de construction. Des bâtiments que rien ne surmonte ni ne touche baignent pour ainsi dire dans l'air extérieur et en supportent toutes les variations, ce qui n'est pas sans inconvénient sur un fil aussi susceptible que celui du coton. En hiver, l'excès de froid est aisément combattu; mais quand le soleil d'été frappe ces surfaces d'ardoises et de vitres, il se fait dans l'état de la matière un changement qui désespère l'ouvrier; les fils se brisent par centaines, et, si des jets de pompe inondant la toiture ne ramenaient pas la température à quelques degrés plus bas, il y aurait impossibilité de continuer le travail. Il est vrai que, dans le comté de Lancastre, ces soleils ardents sont fort rares, et qu'on n'a pas souvent à se préserver de leurs excès. En revanche, ces salles à vastes dimensions sont des plus favorables à l'ouvrier; il y trouve plus de jour, plus d'air, plus d'espace. Ces divers types sont ce que la manufacture a de plus achevé, de plus voisin du degré de perfection où, dans le meilleur service industriel, on ménage le mieux les forces et la santé humaines. Mais il ne faudrait pas s'imaginer qu'à Manchester et dans le reste du comté tout soit sur le même pied. Il y a là, comme ailleurs, un peu moins peut-être qu'ailleurs, des établissements qui restent comme une date, au moins par quelques côtés. Ici on se contentera encore de la force de l'eau, tandis que la vapeur est partout domi-

nante; là on s'en tiendra aux vieux instruments qui forment le matériel d'origine. Ces deux cas sont rares; ils touchent aux profits du métier, et on ne s'y exposerait pas impunément. Ce qui est plus fréquent, c'est l'amalgame d'appareils nouveaux et de vieux lambris; l'industrie s'en accommode, les ouvriers ont seuls à en souffrir. On les entasse alors dans des salles obscures et étouffées, au milieu de nuages de poussière et en leur laissant à peine le volume d'air nécessaire pour les fonctions de la vie. Il est vrai que cet attentat contre les personnes ne reste pas sans châtiment; ces établissements en retard n'ont que le rebut des bras. Tout ce qu'il y a d'hommes habiles, exercés dans leur art, va de préférence vers les manufactures qui montrent plus de sollicitude pour la condition de leurs auxiliaires. L'épuration se fait ainsi, par la force des choses et sans que la loi ait à intervenir par des prescriptions impératives.

J'ai dit à quel point la discipline des ateliers est exemplaire, et quelle importance y attachent les chefs de maison; on n'en prend une idée exacte qu'en voyant la manufacture en activité. L'écueil principal, chacun en convient, est le mélange des sexes. Les précautions les plus ingénieuses ont été prises pour y échapper. Les entrées et les sorties ont lieu à des heures et par des portes différentes; dans quelques fabriques les escaliers mêmes ne sont pas communs; les vestiaires, les lieux d'aisances, les réfectoires sont également distincts; on écarte avec soin ce qui pourrait fournir le prétexte d'un rapprochement hors du travail. Dans le travail, la séparation a été maintenue partout où elle est praticable sans un trop grand inconvénient pour les services. Les métiers à tisser appartiennent aux femmes, que surveillent quelques contre-

maîtres et qu'assistent quelques enfants; les ateliers de dévidage et de bobinage sont dans le même cas. Dans les métiers à filer, il n'y a que des hommes faits et des jeunes gens; le transport des matières soit à ouvrer, soit ouvrées, se fait par des enfants. Les grands travaux de la fabrique sont ainsi à l'abri de la promiscuité. Dans les ateliers d'un ordre secondaire, moins nombreux par conséquent, où ce classement ne saurait être appliqué, on combat le mélange par d'autres moyens. Plusieurs membres de la même famille y sont réunis, de manière à ce que les tutelles naturelles y suivent leur cours. Les hommes qu'on y admet sont choisis parmi les meilleurs, de mœurs éprouvées et pour la plupart mariés. Mais, ce qui vaut mieux encore que ces précautions, c'est ce qu'on peut nommer l'esprit général de ces établissements : cet esprit est si marqué, si agissant, que le curieux qui passe ne s'y dérobe pas. Cette race semble née pour le silence. L'ouvrier devant son métier est, comme son patron à la Bourse, calme, impénétrable, absorbé dans ce qu'il fait; on dirait qu'à tous ses degrés la population des fabriques a été jetée dans le même moule. A voir les choses marcher de la sorte, sans autre bruit que celui des machines, une supposition se présente, c'est qu'un bon règlement, strictement observé, les a conduites au point où elles sont. Il n'en est rien; le règlement pour les manufactures est de la vieille école. Longtemps on y a cru à Manchester; nulle part il n'avait revêtu des formes plus variées; on en est aujourd'hui désabusé. Dans un pays où les grèves sont licites, le texte de ces règlements était l'objet d'interminables débats entre les ouvriers et les chefs d'industrie; pour une clause équivoque, un atelier était frappé d'interdit. L'étendait-on à tous les autres ateliers, une désertion générale s'ensuivait. La

querelle s'envenimait alors; elle n'était plus simplement de fabricant à ouvrier, mais de fabricant à fabricant. L'ouvrier allait vers celui qui était le plus prompt à céder et montrait le plus de tolérance. D'un commun accord et après de longues épreuves, il a été décidé qu'il n'y aurait plus, pour l'universalité, qu'un seul règlement, celui qu'ouvriers et maîtres sont tenus de respecter, la loi sur les manufactures. Cette loi stipule, pour les enfants et les adultes, des garanties en dehors desquelles la liberté du contrat s'exerce désormais pleinement. Il a fallu même, sur les instances des ouvriers, renoncer à frapper des amendes dont le maintien ou la remise blessaient également leur dignité, fomentaient des rancunes et laissaient un certain champ à l'arbitraire. Où a-t-on trouvé l'équivalent de cette action disciplinaire? Dans un moyen bien simple, le remplacement, presque partout introduit, du travail à la journée par le travail à la tâche. Rien d'offensant ni d'incertain dans cette combinaison; la rétribution est en raison de l'œuvre. L'ouvrier a la conscience de ce qu'il livre comme qualité et quantité; chaque soir, la somme s'en évalue, et au bout de la semaine elle se règle. Quant aux absences et aux négligences, on y a sommairement pourvu. L'ouvrier manque-t-il à son poste quand sa machine s'ébranle? son métier est confié à un autre, et à sa rentrée il trouve sa place prise. Il attendra une vacance ou ira s'employer ailleurs. Les amendes et les règlements sont moins efficaces contre les chômages du lundi. Ce qu'on demande ici avant toute chose, c'est l'observation des engagements; personne ne se délie à son gré et sur un caprice. En restituant au contrat toute sa liberté, il en découlait cette conséquence que, mettant les parties sur le même pied, il rendait des deux parts les obligations plus étroites.

Ce retour à une justice naturelle, dégagée de formalités, est de date récente; il n'a pas eu lieu sans que les expédients contraires aient été mis à l'essai. Pendant un demi-siècle Manchester a offert le spectacle d'agitations qui souvent dégénéraient en violences; la fabrique ne vivait que sur un pied défensif, et des révoltes à main armée exigeaient l'emploi de la force publique. Le prétexte de ces troubles était dans les circonstances; le fond reposait sur un état mal défini et des empiétements réciproques, qui tantôt s'imposaient par la contrainte, tantôt se couvraient de déguisements ingénieux. De ce nombre était un système de trocs (*truck-system*) qui tient une place dans l'histoire de cette industrie. Au lieu de payer les ouvriers en argent, quelques fabricants avaient imaginé de les payer en nature et de tenir un assortiment d'objets à leur usage, au moyen desquels ils opéraient les compensations. A l'origine, l'idée était bonne; il s'agissait d'affranchir les consommations du tribut que prélèvent les intermédiaires; mais il fallait, pour que l'échange gardât son mérite, qu'il fût d'une part loyalement rempli, de l'autre librement accepté. Ces deux conditions ne furent pas toujours réunies; l'abus s'en mêla, et dans plusieurs établissements, on fit une obligation de ce qui devait rester une faculté. De là une coalition formidable qui prit le titre d'Union des commerces (*trades' union*), et qui ne devait désarmer que devant l'abandon du système des trocs. Il est inutite d'insister sur ces dissensions désormais éteintes; l'expédient est condamné sans retour; il n'a laissé que des souvenirs douloureux. On a vu quels dangers il y a au fond d'une ingérence trop directe sur la condition de l'ouvrier, et à quels écarts on s'expose en laissant à la cupidité privée l'interprétation des formes du bien qu'on veut lui faire.

On a vu également quelle force acquiert une masse d'hommes liguée contre une déni de justice et une atteinte portée aux droits qu'ils ont de disposer, comme ils l'entendent, de ce qui les touche et de ce qui leur appartient. Les chefs de ces unions étaient de véritables souverains, entourés de sujets dociles; leurs ordres étaient des arrêts auxquels on déférait sans les discuter; les ateliers se vidaient ou se remplissaient à leur voix, et quand, pour élaguer les rangs et diminuer l'offre des bras, une expatriation devenait nécessaire, ils étaient obéis. Aujourd'hui même que les trocs ont disparu, les unions sont encore debout; leur force est entière quoique latente. J'ai causé avec plusieurs de leurs chefs; ils se tiennent pour satisfaits et n'ont rien à répéter contre les fabricants; la tâche, à ses divers degrés, a été réglée d'une manière équitable et avec des garanties suffisantes. Ils déclarent que la marche adoptée est la bonne. Ce sont en général des hommes judicieux, aussi peu disposés à élever des prétentions déraisonnables qu'à supporter des usurpations mal justifiées. Leur souci capital est de préserver en toute chose la dignité de l'ouvrier; ils se résigneraient plutôt à un préjudice matériel qu'à un dommage moral. Ils veulent que, les distances gardées, des égards mutuels soient maintenus et que, dans l'échelle des commandements, aucun acte, aucun propos ne sortent des convenances. Quand des plaintes s'élèvent, ils s'en font les intermédiaires, et ce n'est pas l'un des moindres embarras des chefs de maison; aux révoltes ouvertes ont succédé les susceptibilités de l'esprit de corps.

Dans ces dispositions nouvelles, il reste peu de place, on le devine, pour le patronage direct et une tutelle officieuse se mêlant aux détails de la vie. Cette poésie appartient désormais à l'enfance des fabriques; elle s'efface à

mesure qu'elles prétendent à la virilité. On en retrouve quelques traces dans les établissements ruraux, préservés par leur isolement, à Belper, par exemple, à Quarry-Bank, à Bury, à Hyde, à Turton. Là on voit encore des maîtres qui ne se regardent pas comme affranchis envers leurs ouvriers lorsque la tâche est faite et le salaire compté, qui les suivent dans les heures de repos, et cherchent à y rattacher ou un enseignement utile ou des distractions ingénieuses. A Manchester même, dans plusieurs établissements, une salle reste ouverte le soir, avec des mappemondes, une bibliothèque et quelques journaux. Mais le goût de ces petites attentions se perd et le souffle pour ainsi dire s'en est retiré. On n'enchérit plus comme naguère sur l'attrait à y introduire; on les laisse tomber en désuétude. L'attitude de l'ouvrier y est pour beaucoup; hors du travail, il veut s'appartenir, respirer un autre air, prendre un peu d'espace. Ces plaisirs mêmes, dont les patrons font les frais, ont moins de charme pour lui que ceux qu'il se procure avec son argent; ils blessent sa fierté et répugnent à son indépendance. Ce sera bientôt un chapitre à retrancher de l'histoire des manufactures, et c'était de tous le plus attachant; on aimait à voir ces liens qui se continuaient sous la meilleure des formes et tempéraient la rudesse des services par la grâce des relations personnelles. Peut-être les fabricants n'y ont-ils pas mis assez de persévérance; ils sont de la même race que leurs ouvriers, manquent de liant et n'ont pas l'instinct de la sociabilité. Eux aussi, quand la besogne est achevée, se renferment volontiers dans leurs maisons et écartent, comme des importunités, tout ce qui en dérangerait les habitudes. Dans les campagnes, où les logements des chefs d'industrie sont contigus avec les ateliers, les rapprochements

sont aisés; ils le sont moins dans les villes, où les distances deviennent un obstacle. Quel qu'en soit le motif, et les torts fussent-ils partagés, il y a désormais peu à attendre de ces amendements particuliers qu'amenait le contact des ouvriers et des maîtres. D'autres mœurs prévalent, un autre courant règne. Pour agir sur ces masses réfractaires, c'est par la voie d'un amendement général qu'il faut d'abord procéder; le terrain que perdent les petites institutions privées doit être regagné et au delà par les institutions publiques; aussi tous les efforts ont-ils été reportés de ce côté, et ni la volonté ni l'argent n'ont manqué pour que ces ateliers de culture intellectuelle et morale fussent tenus dans le même ordre et animés du même esprit que ceux de la production matérielle.

A en juger seulement par le texte des lois en vigueur, peu d'enfants dans les pays de manufactures échapperaient à l'obligation de l'enseignement. Par les actes de 1833, 1844 et 1847, tout enfant employé dans les filatures et les tissages doit être muni d'un certificat qui atteste qu'il a passé trois heures par jour à l'école quand il travaille tous les jours, et cinq heures quand il travaille de deux jours l'un. Sous peine d'amende, le manufacturier ne peut l'admettre sans cette pièce dûment légalisée; les mêmes amendes, qui varient d'un shilling à vingt shillings, atteignent les parents qui négligent ce soin. Une exception avait d'abord été faite pour les ateliers d'impression, comme sujets à des tâches plus irrégulièrement distribuées; un acte de 1845 a comblé cette lacune, à la suite d'une enquête où des faits affligeants avaient été signalés. Cet acte dispose que les enfants, dans cet ordre de travaux, passeront à l'école cent cinquante heures dans le cours d'une demi-année et réparties sur trente jours. Les mêmes

peines sont attachées à l'inobservance de ces diverses prescriptions. Voilà l'ensemble de ces lois; elles n'admettent ni réserves, ni excuses; tous les enfants qu'elle désigne doivent aller prendre dans les écoles leurs brevets d'admission dans les ateliers. Il n'a manqué à ces lois qu'une sanction pour qu'elles pussent servir de modèles; c'est un moyen de contrôle sérieux. Des inspecteurs sont bien indiqués comme devant, par des délégations étendues, s'assurer de l'exécution des clauses relatives à cet enseignement; la chambre des communes y avait ajouté le pouvoir de vérifier si l'école remplissait son objet et si les certificats délivrés n'étaient pas une formalité dérisoire, avec la faculté au besoin de changer l'instituteur quand son incapacité serait démontrée, le local de l'école s'il était insalubre ou insuffisant. Des dispositions si sages ne trouvèrent pas grâce devant la chambre des lords, qui recula devant la puissance et la dépense de cette inspection et trouva expédient d'en anéantir les effets dans une rédaction si vague qu'elle frappait les délégations d'inertie et dépouillait la surveillance d'autorité. De là cette conséquence que cette suite de lois couvre beaucoup d'illusions et que la lettre en énerve l'esprit. Beaucoup de ces écoles n'en ont que le nom; les élèves qui en sortent ne sont guère plus avancés que ceux qui y entrent; un grand nombre de certificats n'ont d'autre valeur que le tribut payé par les familles aux maîtres qui les délivrent. Ces abus ont été poussés assez loin pour que l'opinion publique s'en soit émue; ils ne prennent pas facilement racine dans un pays si vigilant. De trois côtés, on pouvait, à défaut d'une inspection efficace, peser sur la bonne constitution de l'école: le conseil privé qui lui fournit des subsides, l'autorité municipale qui l'assiste par la taxe des pauvres, le fabricant qui y con-

tribue pour chaque enfant à raison de deux deniers par semaine ou d'un penny pour chaque shilling prélevés sur les salaires, étaient également fondés à exiger que l'enseignement n'y fût pas une pure formalité, accompagnée d'une exaction. Cette triple influence s'est fait sentir et le relâchement commence à disparaître. Les moyens d'assistance ont été subordonnés aux rapports des inspecteurs, les admissions dans la manufacture sont précédées d'un examen sommaire, à l'appui du certificat; on a fait des exemples parmi les instituteurs incapables ou prévaricateurs; la profession a été épurée et relevée. Avant peu, l'instruction des enfants employés dans les manufactures sera obligatoire ailleurs que dans la loi; elle sera un fait, un fait dominant, que les années consacreront, en y ajoutant des garanties toujours croissantes.

Les écoles élémentaires ne sont pas le seul mode d'enseignement à l'usage de ces populations industrieuses; il y en a d'autres plus adaptées à la carrière qu'elles suivent. Telles sont les écoles que l'on désigne sous le nom d'instituts mécaniques et qui, sans exclure les enfants de douze à quinze ans, reçoivent plutôt les adultes. L'instruction qu'on y donne est déjà d'un degré supérieur; elle embrasse les arts qui relèvent de l'industrie et une partie des sciences physiques et naturelles. Ces établissements ont un grand attrait pour les ouvriers; ils y arrivent en foule et se soumettent de très-bonne grâce aux redevances qui leur en ouvrent l'accès. Ce revenu, on le devine, ne suffirait pas pour entretenir les instituts sur le pied de luxe où on les voit. Rien n'y manque; ni les instruments coûteux pour les expériences, ni l'espace, ni les embellissements, ni le concours de bons professeurs. Il y en a qui ont des jardins attenants, des salles de récréation où les

élèves peuvent se réunir hors des heures des classes. Ce sont les générosités de la manufacture qui défrayent en grande partie ces raffinements et permettent à ces fondations utiles de subsister en remplissant leur objet. Un peu de calcul se mêle à ces largesses; les instituts sont la pépinière des ateliers, le cadre où se forment les sujets habiles, les bons contre-maîtres qui en feront la fortune. Aussi la vogue est-elle aujourd'hui de ce côté; on a pourtant essayé d'aller plus loin. Près des instituts mécaniques et quelquefois dans le même local, on a créé, sous le nom de colléges, des établissements destinés à l'élite des ouvriers et qui visent à un enseignement d'un ordre plus élevé. La culture des sciences et des lettres s'y trouve réunie aux notions générales des arts. L'épreuve est toute récente; on ne saurait dire encore si elle aboutira. Trois de ces colléges existent dans l'enceinte de Manchester; des contributions volontaires ont pourvu aux premières dépenses. Le collége d'Ancoats, qui est le plus ancien, compte près de trois cents élèves; moyennant 24 shillings par an, ils peuvent suivre toutes les classes, apprendre le latin, le français, les mathématiques, le dessin, la tachygraphie. Le collége de Manchester proprement dit n'est pas moins florissant; il compte cinq cents élèves au droit réduit de 6 shillings par an. Le plus récent, celui de Saldford, a eu deux cents élèves dans les trois premiers mois de sa fondation; ses prix varient entre 8 et 10 shillings par an, en raison de la variété de son programme, qui, aux autres facultés, joint la tenue des livres, la chimie et la déclamation. Ces tentatives pour élever les classes laborieuses à une instruction supérieure sont dignes d'encouragement; elles font pénétrer le goût de l'étude dans des couches de plus en plus profondes. Ce qui n'est pas moins à admirer, c'est le libre

mouvement qui les enfante. Sans le concours des engagements volontaires, il serait impossible de songer à des prix de pension de 6, 8 et même 24 shillings. Quelques souscripteurs ont fait plus encore; ils se sont offerts comme professeurs à titre gratuit. Chacun de ces colléges a ses comités, ses membres honoraires, qui en administrent les détails, règlent et contrôlent les dépenses et président aux distributions des prix, en les accompagnant de discours appropriés à leur auditoire. Et qu'on se souvienne que ces administrateurs sont les hommes les plus occupés du monde, avares de leur temps et qui n'en distrayent rien pour des choses frivoles; ils ne le ménagent pas, tout précieux qu'il est, pour des œuvres vraiment profitables, où leur conscience est engagée.

L'éducation des femmes n'est pas négligée non plus. Dans le bas âge seulement, il y a des écoles mixtes; au-dessus de sept ou huit ans le mélange n'a plus lieu. Ici la matière de l'enseignement change et le personnel devient visiblement meilleur. Tandis que l'instituteur élémentaire est, en général, un ouvrier mal dégrossi qui ne peut donner aux garçons plus de manières et de notions qu'il n'en a, les institutrices sortent plutôt de la classe moyenne, en imposent davantage, ont plus de tenue, un savoir plus sûr, une action plus grande. La différence frappe quand on compare l'aspect des classes et la manière dont les leçons se distribuent. Ce n'est pas que ces institutrices prétendent à faire de ces jeunes filles autre chose que ce qu'elles doivent être, ni à leur inspirer le goût de sortir de leur condition; toute leur ambition est qu'elles deviennent de bonnes ménagères et des ouvrières de choix. Le mot ne leur répugne pas plus que la chose. Je causais avec l'une d'elles, distinguée à tous égards, et naturelle-

ment l'entretien porta sur l'avantage qu'il y aurait à soustraire les femmes au travail de la manufacture pour les rendre à leurs maisons. Elle ne me sembla pas partager les préventions qui règnent là-dessus, ni disposée à s'associer sans réserve aux protestations éloquentes d'un très-beau livre de M. Jules Simon [1]. Elle ne niait pas les abus, quelque soin qu'on mette à les combattre; elle demandait seulement que l'on vît les choses sous tous les aspects. Si le travail-domestique était encore possible, il n'y aurait pas à hésiter; c'est le plus sain pour les mœurs, celui qui offre le plus de garanties. Mais le choix n'est plus permis, et plus on va, moins il l'est; la nécessité l'emporte. Dans cet état nouveau, laquelle est préférable, ou d'une absence simultanée en vue du travail, ou d'une séparation périodique qui tiendrait le mari occupé et laisserait la femme libre? L'expérience mène à conclure que cette dernière combinaison n'est pas la meilleure. Pour quelques scandales publics, souvent amplifiés, il ne faut pas oublier ceux qui se cachent dans l'ombre, et qui n'en sont pas moins graves pour avoir moins d'éclat. Dans ce partage des conditions pour le même couple, il y a évidemment une ressource de moins et un danger de plus. Le contact entre les sexes peut engendrer de mauvaises mœurs; mais ce qui les engendre plus infailliblement encore, c'est la misère combinée avec l'oisiveté. Il n'est pas vrai d'ailleurs que le logis soit désert et que les enfants soient abandonnés quand le père et la mère s'absentent; il reste presque toujours sous la garde de vieux parents qui tiennent tout en ordre et préparent les aliments pour l'heure des rentrées. J'ai vingt fois vérifié le fait et n'ai trouvé les portes fermées que

1. *L'Ouvrière*, 1 vol., chez Hachette.

dans des cas très-rares et qui avaient une excuse légitime. Quand les vieux parents manquent, on s'aide entre voisins; ce n'est pas une si grande affaire que de veiller sur quelques marmots ou de ranger un modeste mobilier. Ce qui serait une grande affaire, ce serait de réduire les ressources de la maison des 12 ou 15 shillings que la femme gagne par semaine. Une amélioration de ce genre serait une ruine et ne serait pas une garantie; aucune ne vaut un travail réglé, qui est le plus avantageux comme le plus sûr des préservatifs.

La condition de ces classes est en somme satisfaisante; elles sont libéralement pourvues des moyens de s'instruire; pour les autres besoins les salaires suffiraient largement sans les vicissitudes du travail. Un document récent publié par M. Chadwick, secrétaire de la mairie de Saldford, en a fixé les bases, que j'ai trouvées conformes à mes vérifications. De 1848 à 1860, les salaires se sont accrus, dans le comté de Lancastre, de vingt-cinq pour cent, un peu par la force des choses, un peu parce que les chefs des unions d'ouvriers y ont tenu la main. Ils étaient à la dernière de ces dates de 20 shillings par semaine pour la moyenne des hommes, dans les trois services de la filature, du tissage et de l'impression; les ouvriers de choix gagnaient de 30 à 35 shillings par semaine. Pour les femmes la moyenne était de 12 shillings, pour les jeunes garçons de 7, pour les jeunes filles de 5. En aucun pays du continent on n'est arrivé à des proportions aussi élevées. Un ménage avec trois enfants, en les supposant occupés, pourrait réunir 40 shillings ou 50 francs par semaine, c'est-à-dire 2,600 francs par an. C'est là, il est vrai, une limite qui n'est atteinte que par exception. Il faut ajouter que les dépenses correspondent à ces larges recettes. Les

logements sont chers et l'abondance règne sur les tables; on aime à être bien vêtu, bien chauffé, bien abreuvé; il y a en outre quelques taxes à payer; c'est la loi commune. M. Chadwick calcule que ce même ménage qui réunit 40 shillings par semaine doit en appliquer 34 à ses besoins, c'est-à-dire 2,210 francs par an [1]. Ces évaluations sont d'ailleurs très-variables; elles diffèrent suivant les positions. Tel ménage sera chargé d'enfants en bas âge, tel autre aura des malades ou des infirmes. En revanche un jeune garçon point encore établi aura, avec ses 20 shillings par semaine, de quoi faire une large part ou à ses épargnes ou à ses plaisirs. Beaucoup de ces écarts qui affligent n'ont pas d'autre source. Ce n'est pas impunément que l'on verse chaque année trois cents millions de salaires sur un espace resserré; cet argent reçoit un bon ou un mauvais emploi; il est un appât pour les métiers qui spéculent sur les égarements de l'homme et mettent leur génie à les exciter. Une grande partie de ces sommes se dissipe chez les taverniers, dans les magasins de genièvre et les maisons suspectes. Cependant les caisses d'épargne en recueillent quelques débris, et en 1860, on y comptait pour trente millions de francs de dépôts, presque tous faits par des ouvriers. Je ne saurais dire quel est aujourd'hui le décompte à faire sur ce chiffre; il doit être considérable; les salaires doivent aussi être bien amoindris, non dans leur taux, auquel il n'a pas été touché, mais dans le nombre des heures employées, ce qui n'est qu'une forme déguisée du rabais dans le prix du travail.

Les autres établissements du Royaume-Uni où l'industrie du coton domine sont des exemples affaiblis de ce que

1. Voir le tableau d'un ménage d'ouvriers aux pièces justificatives.

nous venons de voir dans le comté de Lancastre. A Glasgow les salaires sont un peu moindres, et les mœurs meilleures. Les sociétés de tempérance ont réussi en Écosse plus qu'ailleurs; par d'infatigables efforts, elles ont obtenu des affiliations nombreuses. L'avantage de cet amendement c'est qu'il est radical; quand on a arraché un ouvrier au cabaret, on l'a guéri du seul vice qui soit redoutable pour lui; on en a fait un autre homme; il n'y a à craindre que les rechutes, trop fréquentes malheureusement. L'Écosse a été le berceau, et reste encore le siége du gouvernement paternel appliqué aux classes laborieuses; c'est là que fut fondée, au début du siècle, la manufacture de New-Lanark, longtemps citée comme exemple. Aujourd'hui New-Lanark ne déroge plus à ce qui se passe dans le voisinage; son originalité s'est perdue depuis qu'il a passé en d'autres mains. Mais les bonnes influences de l'origine, dégagées de tout alliage, se sont répandues dans le bassin de la Clyde; le respect de l'enfance, les égards pour les hommes, la culture des intelligences y demeurent comme des traditions. L'esprit de la contrée s'y prête merveilleusement. On y rencontre moins de fierté, moins de turbulence que dans le comté de Lancastre; on y trouve la même habileté de main et plus de finesse d'esprit; les industries délicates y acquièrent une grande supériorité. A Nottingham ces industries de luxe prévalent, et j'ai eu l'occasion d'en parler: le tulle bobin, les imitations de la dentelle emploient une élite d'ouvriers, dont quelques-uns reçoivent jusqu'à 45 shillings par semaine, qui est la dernière limite du salaire anglais. Parmi les articles plus communs figurent tous les tissus à mailles. C'est à Nottingham qu'on a inventé les machines circulaires, que nos départements de l'Aube et du Calvados

sont bien lents à s'approprier, et qui produisent le tricot par larges pièces, dans lesquelles on découpe des morceaux pour les adapter à leur destination. Rien de plus ingénieux et en même temps de plus économique; des milliers de femmes vivent des façons qu'exige ce confectionnement. L'aspect de Nottingham, dans sa partie neuve, est celui d'une ville de plaisance; les rues y sont larges comme des boulevards, les maisons accompagnées de jardins, même dans les quartiers populeux. Je n'y ai pas vu comme à Manchester des étendages de lessive d'un pignon à l'autre, et si nombreux qu'ils formaient obstacle à la circulation. Beaucoup d'ouvriers ont un logis à eux; il en est dont le concours est si utile, que, pour ne pas les perdre, les patrons se les associent. On en cite également auxquels la fabrique doit des inventions, trouvées sur le métier et fixées par des brevets qui ont fait leur fortune. Nottingham est plein de ces parvenus qu'un génie patient a inspirés et portés au premier rang; de grandes maisons ont ces humbles origines. C'est, en un mot, une des colonies les plus intéressantes que l'on puisse voir, et celle où les notions mécaniques s'allient le mieux au sentiment des arts.

Tels sont, en Angleterre, les traits essentiels des industries du coton. On peut dire, sans craindre d'être démenti, que c'est la création la plus vaste, la plus rapide qui soit sortie des mains de l'homme aux prises avec la matière. Ce qui n'était, il y a un siècle, qu'une branche insignifiante du travail, est devenu la souche puissante des autres travaux, qui prospèrent quand elle est dans sa vigueur et souffrent quand elle dépérit. Un capital qu'on évalue à deux milliards est engagé en Angleterre dans les établissements où le coton se transforme; 2,300 manufactures

s'en alimentent et mettent 32 millions de broches et 380,000 métiers à tisser en activité; la force de vapeur est de 98,000 chevaux; 2 millions 400,000 balles de lainage y sont employés; il s'en exporte pour une valeur de 800 millions de francs en filés en tissus. Ces chiffres, dans leur aridité, ont une éloquence à eux. On comprend qu'il s'y rattache des milliers de créatures vivantes dont la destinée dépend des bons et des mauvais jours que cette industrie peut traverser. C'est sa plaie profonde; elle est condamnée à l'incertitude du lendemain, et d'autant plus éprouvée qu'elle a été plus florissante. On a cru la fonder sur le roc, et on n'a rien épargné pour en porter plus haut le faîte; mais, sous ce roc, couvaient des feux souterrains qui souvent ébranlent l'édifice et menacent de l'engloutir.

CONCLUSION

Me voici arrivé au bout de la longue tâche dans le cours de laquelle la bienveillance de l'Académie m'a constamment encouragé et soutenu. Le sujet était important et je n'ai pas la prétention de l'avoir épuisé. J'ai dû d'abord m'étendre sur ce qui nous touche de plus près et parcourir les trois régions de la France dont le coton alimente l'activité, en rapprochant nos méthodes et nos habitudes de celles de nos concurrents naturels. J'ai ensuite examiné la Suisse, qui met un certain génie dans les arts qu'elle exerce et s'est maintenue en ligne avec les Etats les plus avancés par de bonnes règles de conduite et la trempe solide de ses habitants. J'ai terminé cette revue par l'Angleterre, où les proportions écrasent plus que l'exemple ne subjugue et dont les soucis se mesurent aux grandeurs. Dans cette reconnaissance des faits, je me suis attaché surtout à mettre en évidence la condition des ouvriers, de manière à rendre sensible ce que la variété des races y maintient de dissemblances, et ce que des rapports plus directs peuvent y introduire d'analogies. Il me resterait, pour ne rien omettre, à juger dans le même esprit deux États d'un ordre plus secondaire quant au sujet; la Belgique qui a 800,000 broches, l'Allemagne qui en a deux millions. Mais en Allemagne nous retrou-

verions en partie la Suisse, avec ses mœurs, ses procédés d'exploitation, ses salaires réduits, et en Belgique, la France et l'Angleterre combinées dans une imitation sans caractère propre. Pour retrouver quelque originalité, il faudrait franchir l'Atlantique et aller visiter les sept millions de broches qu'on a montées aux États-Unis. Les distances sont trop grandes et le moment serait mal choisi. Il est à présumer que cette activité pacifique, qui montrait plus d'ombrage à mesure qu'elle prenait plus de forces, n'a pas gardé sa liberté de mouvement au milieu des troubles et des dévastations qui règnent. Cette étude est donc ajournée à d'autres temps et abandonnée à des voyageurs plus hardis.

Les circonstances ont donné à mon sujet, pendant que je l'étudiais, l'importance d'un intérêt politique. C'était un fait nouveau dans la série de nos enquêtes, et j'avoue qu'il a souvent troublé le calme de mon examen. Malgré moi j'attendais des lumières, en dehors des observations que j'avais faites et des matériaux que j'avais recueillis. Ni la soie, ni la laine, ni le lin ne m'auraient obligé à cet effort. Pourquoi le coton sort-il de la règle commune? C'est qu'il est le seul élément d'industrie qui conserve un stigmate blessant pour les yeux de l'humanité. De plus en plus elle condamne ce qui ne provient pas de bras libres [1]. Naguère encore, le coton avait un complice dans la canne à sucre. Le châtiment est venu d'admirables découvertes, et ce que la science et l'art avaient préparé, l'opinion l'a achevé en imposant aux finances des États de généreux

1. Voir l'excellent ouvrage de M. Augustin Cochin intitulé : *L'abolition de l'esclavage*, 2 vol. Chez Guillaumin. Aucun livre ne renferme plus de vues élevées, appuyées de documents plus précis, et revêtues d'une meilleure forme. C'est à la fois une belle œuvre et une bonne action.

affranchissements. La conscience publique en a été allégée. Maintenant le coton reste comme le dernier pivot du travail servile. En son nom et pour le défendre on en fait un embarras et une menace. Ce calcul retombera sur ceux qui l'ont imaginé. Ils auront accéléré le dénoûment que la marche des civilisations devait infailliblement amener. Ils auront commencé sur eux-mêmes et de leurs mains cette destruction volontaire qu'ils appliquent, en insensés, aux produits de leur sol pour alarmer et faire fléchir l'Europe. Ils auront avancé l'heure de ce qui était marqué dans l'ordre des temps. C'est une leçon pour les intérêts engagés dans de mauvaises voies. On peut surprendre la fortune et s'enivrer de ces surprises, croire que tout est juste parce que tout a réussi; un moment arrive où l'on se retrouve en présence des principes méconnus ou étouffés. La querelle engagée de l'autre côté de l'Océan est toute dans cette revendication morale. Il est à craindre que les incidents ne s'en multiplient, que le calice ne soit pas vidé dans ce qu'il a de plus amer, que le coton ne manque en un mot aux hommes dont c'est le pain; ces souffrances, ces épreuves seront le prix d'une rançon, et en se prolongeant assureront mieux la délivrance.

PIÈCES JUSTIFICATIVES

TABLEAUX

FILATURE (TABLEAU A.) — SALAIRES

DE L'ÉTABLISSEMENT DE DORNACH, PRÈS MULI

EMPLOIS.	NOMBRE DE		NOMBRE DE				APPARTE
	Hommes.	Femmes.	Garçons au-dessus de 16 ans.	Filles au-dessus de 16 ans.	Garçons au-dessous de 16 ans.	Filles au-dessous de 16 ans.	au DÉPARTE
Batteurs.................	0	7	0	0	0	0	4
—	0	0	0	14	0	0	4
Soigneuses de barderie et épurateur..............	0	10	0	0	0	0	6
—	0	0	0	60	0	0	44
—	0	0	0	0	0	21	4
Régleurs..................	10	0	0	0	0	0	6
—	0	3	0	0	0	0	2
Débourreurs..............	19	0	0	0	0	0	6
—	0	0	5	0	0	0	2
Graisseurs.................	5	0	0	0	0	0	3
Soigneuses de bancs à broches..................	0	17	0	60	0	0	10
—	0	0	0	9	0	0	35
—	0	0	0	0	0	10	7
Fileurs	42	0	0	0	0	1	18
—	0	0	12	0	0	0	7
Conducteurs d'automates..	0	0	18	0	0	0	11
Rattacheurs — ...	0	0	32	0	0	0	22
— — ...	0	0	0	4	0	0	3
— — ...	0	0	0	0	16	0	9
— — ...	0	0	0	0	0	0	3
Bobineurs — ...	0	0	0	0	31	5	16
Rattacheurs Mull-Jenny....	0	0	19	20	0	0	9
— —	0	0	0	2	0	0	10
— —	0	0	0	0	14	0	6
— —	0	0	0	0	0	0	3
Bobineurs —	0	0	0	20	19	8	6
— —	0	0	0	1	0	10	12
Soigneuses de peigneuses...	0	5	0	0	0	2	3
— — ...	0	0	0	0	0	0	15
— — ...	0	0	0	0	0	0	2
Divers — ...	10	0	0	0	0	3	7
— — ...	0	5	0	10	0	0	3
— — ...	0	0	0	0	0	0	5
— — ...	0	0	0	0	0	10	16
Divers et fils à coudre.....	0	8	0	110	0	7	5
— —	0	0	0	6	0	0	96
— —	0	0	0	0	0	30	23
Dévideuses —	0	7	0	0	0	2	5
— —	0	0	0	17	0	0	8
Retordage................	0	3	0	0	0	0	2
—	0	0	0	47	0	0	6
Total........ 806	86	62	86	380	80	109	484

…HES D'INDUSTRIE ET CATÉGORIES DE TRAVAIL

… DOLLFUS, MIEG ET Cie, 1859-1860.

En pension.	SALAIRE MOYEN pour 12 heures par jour.	SACHANT lire et écrire.	SACHANT lire seulement.	SACHANT ni lire ni écrire.	PROPRIÉTAIRES DE Maison.	PROPRIÉTAIRES DE Champs.	Depuis 1848 salaires plus élevés de	
	fr. c.						fr. c.	
0	1 16	2	3	2	0	0		
3	1 16	4	1	9	0	0		
0	6 à 1 16 4 à 1 20	5	3	2	0	0		
22	34 à 1 10 26 à 1 05	19	26	15	0	0		
0	7 à 1 05 14 à 0 85	6	2	13	0	0		
0	2 15	5	2	3	0	0	0 15	
2		3	0	0	0	0		
0	1 65	1	5	13	2	1	0 15	
3		3	1	1	0	0		
1	1 80	3	0	2	0	0	0 25	
0	1 55	11	3	3	1	0	0 05	
15	1 55	39	7	23	0	0		
2	0 85	4	4	3	0	0		
0	3 70	30	0	12	2	1	1 13	
5	3 70	6	1	5	0	0		
4	2 30	15	0	3	1	0	0 80	*N.B.* En 1848, les personnes *de mêmes âges* travaillaient à d'autres métiers et non sur des automates.
2	1 60	13	6	13	0	0		
2	1 20	1	0	3	0	0	0 20	
0	1 60	9	4	3	0	0	0 65	
0	1 0	4	1	0	0	0	0 20	
3	0 85	12	4	15	0	0		
3	1 35	8	3	8	0	0	0 42 1/2	
9		11	5	6	0	0		
0	1 30	9	2	3	0	0		
0		1	2	5	0	0		
3	0 60	7	2	10	0	0	0 10	
0		4	1	7	0	0		
0	1 50	2	0	3	1	0		
5		7	2	12	0	0		
0		2	1	0	0	0		
4	2 10	9	1	0	0	0	0 10	
10	1 80	5	0	0	0	0		
0	1 65	5	1	4	0	0		
0	1 0	10	3	4	0	0		
0	1 25	8	0	0	0	0		
37	1 15	52	35	29	0	0		
0	0 91	11	18	3	0	0		
0	1 25	5	0	2	0	0		
8	1 25	11	2	4	0	0		
0	0 55	3	0	0	0	0		
13		20	8	19	0	0		
156		385	159	262	7	2		

TISSAGE MÉCANI(

EMPLOIS.	NOMBRE DE Hommes.	NOMBRE DE Femmes.	NOMBRE DE Garçons au-dessus de 16 ans.	NOMBRE DE Filles au-dessus de 16 ans.	NOMBRE DE Garçons au-dessous de 16 ans.	NOMBRE DE Filles au-dessous de 16 ans.	APPART[I] au DÉPARTE[MENT]
Bobineuses..............	0	0	0	20	0	0	20
—	0	0	0	0	0	2	0
—	0	4	0	0	0	0	2
Ourdisseuses..............	0	0	0	8	0	0	8
—	0	2	0	0	0	0	2
Rentreuses..............	0	0	0	0	6	0	6
—	0	0	0	0	0	7	7
—	0	3	0	0	0	0	2
Pareurs..............	0	0	0	0	2	0	2
—	19	0	0	0	0	0	17
Tisserands..............	23	0	0	0	0	0	21
—	0	56	0	0	0	0	9
—	0	0	0	212	0	0	185
—	0	0	0	0	3	0	2
—	0	0	0	0	0	31	30
Pompeuses de canettes.....	0	0	0	3	0	0	3
— —	0	0	0	0	0	11	10
Eplucheuses..............	0	4	0	0	0	9	3
—	0	0	0	2	0	0	2
—	0	0	0	0	0	7	7
Auneuses..............	0	0	0	2	0	0	2
Soigneuses de pompes.....	2	0	0	0	0	0	2
Journaliers..............	0	0	0	4	0	0	4
—	5	0	0	0	0	0	5
Total........ 438	49	69	0	251	11	67	351

ATELIERS

Serruriers, forgerons et tourneurs..............	40	0	0	0	0	0	29
Menuisiers, chaudronniers et ferblantiers..............	18	0	0	0	0	0	11
Charpentiers, maçons......	21	0	0	0	0	0	5
	79	0	0	0	0	0	45

AU A. (*Suite.*)

En pension.	SALAIRE MOYEN pour 12 heures par jour.	SACHANT lire et écrire.	SACHANT lire seulement.	SACHANT ni lire ni écrire.	PROPRIÉTAIRES DE Maison.	PROPRIÉTAIRES DE Champs.	Depuis 1848 salaires plus élevés de
0	1 25	51	5	0	4	3	0 50
2	0 60	0	0	2	0	0	0
1	1 25	2	1	1	1	0	0
0	1 60	4	3	1	0	0	0 35
0	1 60	7	0	0	0	0	
0	1 17	3	0	3	0	0	
0	1 17	3	1	A	0	0	0 62
0	2 25	3	0	0	0	0	
0	1 25	2	0	0	1	0	0 50
2	3 50	19	0	0	0	0	
8	2 25	14	3	6	1	1	
3	2 0	37	9	10	4	0	
50	1 65	164	19	29	20	3	0 50
0	1 25	1	2	0	0	0	
1	60 c. à 1 25	18	6	7	0	0	
0	1 0	3	0	0	0	0	0 10
0	0 60	4	3	4	0	0	
0	1 25	3	1	0	0	0	
0	0 75	2	0	0	0	0	1 45
0	0 60	4	2	1	0	0	
0	1 55	2	3	0	0	0	1 0
0	3 50	2	0	0	1	1	1 25
0	1 25	3	0	1	0	0	1 12
0	1 50	4	0	1	0	0	
67		355	58	69	32	8	

RATIONS.

0	7 de 4 0 à 4 50 12 3 50 3 75 7 2 50 2 75 14 1 80 3 0	40	0	9	9	0	c. fr. 50 à 1
0	13 de 2 50 à 3 50 1 0 0 4 0 4 3 0 3 50	18	0	0	4	0	0
0	6 de 0 0 à 2 40 15 2 25 2 35	21	0	0	0	0	0 35
0		79	0	9	13	0	

IMPRESS

EMPLOIS.	NOMBRE DE		NOMBRE DE				APPART
	Hommes.	Femmes.	Garçons au-dessus de 16 ans.	Filles au-dessus de 16 ans.	Garçons au-dessous de 16 ans.	Filles au-dessous de 16 ans.	au DÉPART
Graveurs sur bois.........	53	0	0	0	0	0	49
— sur rouleaux.....	19	0	0	0	0	0	19
Moleteurs................	33	0	0	0	0	0	30
—	0	0	0	8	0	0	8
Impression à la planche....	158	0	0	0	0	0	118
— —	0	96	0	0	0	0	95
— —	0	0	0	0	101	0	98
— —	0	0	0	0	0	76	73
— au rouleau.....	105	0	0	0	0	0	96
— —	0	36	0	0	0	0	36
— —	0	0	0	0	36	0	36
Peinture et apprêt........	177	0	0	0	0	0	174
— —	0	53	0	0	0	0	53
— —	0	0	0	0	33	0	33
— —	0	0	0	0	0	19	19
Blanchiment...............	52	0	0	0	0	0	44
—	0	19	0	0	0	0	17
—	0	0	0	0	21	0	20
—	0	0	0	0	0	4	3
Vérification des toiles.....	2	0	0	0	0	0	2
—	0	8	0	0	0	0	8
Pliage et emballage.......	67	0	0	0	0	0	60
—	0	9	0	0	0	0	9
—	0	0	0	0	27	0	27
Caoutchouc..............	5	0	0	0	0	0	5
Total... 1,210 ouvriers.	664	221	0	8	218	99	1132

TISSAG

Tisserands...............	800 à 1,200	moitié hommes, moitié femmes.

Ces tissages sont disséminés à Dornach et environs, à Carspa
Giromagny, environs de Lure, etc., etc., etc.

LEAU A. (*Suite.*)

En pension.	SALAIRE MOYEN pour 12 heures par jour.	SACHANT lire et écrire.	SACHANT lire seulement.	SACHANT ni lire ni écrire.	PROPRIÉTAIRES DE Maison.	PROPRIÉTAIRES DE Champs.	Depuis 1848 salaires plus élevés de	
3	2 30 à 4 0	53	0	0	12	37	0 34	
0	2 85 à 6 25	19	0	0	2	2	0 25	
1	1 75 à 4 70	33	0	0	14	14	50 à 1 70	
0	90	8	0	0	0	0	0	
16	3 45	141	0	17	70	82	0 87 1/2	
1	1 75	66	0	30	0	5	0 75	
0	50	66	0	35	0	0	0 8	
0	43	33	0	43	0	0	0 5	
7	1 50 à 3 95	96	0	9	14	6	0	
0	1 05	31	0	5	0	0	0 15	
0	75 à 1 40	33	0	3	0	0	0 41	
16	1 60 à 3 0	79	0	98	23	25	0	
0	1 0	30	0	23	4	6	0	
0	1 0	24	0	9	0	0	0	
0	80	10	0	9	0	0	0	
3	1 50 à 3 35	33	0	19	7	7	0	
0	1 0	9	0	10	0	0	0	
0	65 à 1 10	21	0	0	0	0	0	
0	95	4	0	0	0	0	0	
0	1 à 2 f. et à 4 60	2	0	0	0	1	1 49	
0	1 03	8	0	0	0	0		
3	2 10	58	0	2	14	18	0	
0	1 06	5	0	4	0	0	0 16	
0	86	27	0	0	0	0	0	
0	1 35 à 1 92	5	0	0	0	0	0	
50		894	0	316	160	203		

A BRAS.

	0 60 à 2 0	Le dépouillement n'a pu en être fait.	Le nombre doit en être considérable.

Tableau B. — TABLEAUX COMPRENANT LES RECETTES ET LES DÉPENSES DE DIX MÉNAGES D'OUVRIERS EN COTON A MULHOUSE ET AUX ENVIRONS.

OUVRIER DE FILATURE, Débourreur, demeurant à Mulhouse, rue du Collége.

Salaire par 4 semaines... 39 »
Femme gagnant ?
2 enfants : l'un de 10 ans, l'autre de 2 1/2, ne trav. pas.

LOYER par mois......... 7 »
NOURRITURE pour 28 j. :
14 pains à 65 c...... 9 10
2 k. de beur. à 1 f. 2 »
2 k. de sel à 15 c. » 30
3 k. de viande à 50 c. 1 50
Huile à........... 1 »
Lait, 28 jours à 10 c. 2 80
Farine, 6 k. à 40 c. 2 40
Poivre, vin, savon.. 2 »
Pom. de terre, etc. 4 »
(total) 25 10
ENTRETIEN, VÊTEMENTS, par an :
Vêtements de fabr. 10 »
Vêtements du dim. 90 f. p. 5 ans, p. an 18 »
Souliers.......... 20 »
3 chemises......... 9 »
2 paires de bas... 3 »
Mouchoirs, etc.... 2 »
Casquettes. ...... 3 »
Femme :
Robes, souliers. .. 25 »
Chemises, jupons.. 10 »
Enfants :
Souliers.......... 15 »
Vêtements........ 15 »
Literie........... 8 »
Chauffage. ...... 40 »
Total : 178 »
Dont le 1/12e est. 14 85
Ensemble.... 46 95
Déficit : 7 fr. 95 c. par mois.

OUVRIER DE FILATURE, Régleur de cardes, demeurant au village Dornach.

Salaire par 4 semaines... 52 »
Femme gagnant ?
1 enfant de 2 ans.

LOYER par mois......... 9 »
NOURRITURE pour 28 j. :
19 mic. pain à 65 c. 10 40
Epicerie, beurre.. 12 »
Viande........... 3 »
Lait............. 4 »
Pom. de terre, etc. 2 50
(total) 31 90
VÊTEMENTS, LITERIE et CHAUFFAGE, par an :
Vêtements de fabr. 10 »
Vêt. du dim. 140 f. dont le 1/7e est. 20 »
Souliers.......... 25 »
Casquettes, bas, chemises....... 12 »
Femme :
Vêtem., souliers.. 30 »
Enfant :
Vêtem., souliers.. 16 »
Eau............. 3 »
Literie........... 10 »
Bois et coke...... 50 »
Total : 176 »
Dont le 1/12e est. 14 70
Ensemble.. 55 60
Déficit : 3 fr. 60 c. par mois.

OUVRIER DE FILATURE, Graisseur, demeurant au village Brunstadt.

Salaire par 4 semaines... 50 »
Femme gagnant ?
2 enfants : 1 de 9 ans, 1 de 5 ans, ne travaillent pas.

LOYER par mois...... ... 7 »
NOURRITURE p. 28 jours :
16 miches à 65 c.. 10 40
Epicerie, farine... 12 »
4 k. viande à 70 c. 2 80
Lait, 15 c. p. jour. 4 20
Pommes de terre.. 2 25
(total) 31 65
VÊTEMENTS, LITERIE ET CHAUFFAGE, par an :
Vêtements de fabr. 12 »
Vêtements du dim. 15 »
Chemises et bas... 15 »
Cravates, mouch.. 3 »
Souliers.......... 20 »
Femme :
Habits........... 15 »
Souliers..... .... 15 »
Enfants :
Habits........... 25 »
Souliers .... 15 »
Literie........... 10 »
Chauffage......... 40 »
Total : 185 »
Dont le 1/12e est.. 15 40
Ensemble. 54 05
Déficit : 4 fr. 05 c. par mois.

FILEUR SUR MÉT. MULL-JENNY, demeur. à Mulhouse, chaussée de Dornach.

Salaire par 4 semaines.. 76 »
Femme gagnant ?
1 enfant de 2 ans 1/2.

LOYER par mois......... 9 »
NOURRITURE pour 28 j. :
10 miches de pain. 6 50
Epicerie, beurre.. 14 »
Viande........... 6 »
Lait............. 5 20
Pommes de terre.. 4 »
Farine........... 2 50
(total) 38 20
VÊTEMENTS, LITERIE ET CHAUFFAGE, par an :
Vêtements de fabr. 20 »
Vêtements du dim. 40 »
Chemises, bas, cravates....... 20 »
Souliers.......... 20 »
Femme :
Souliers.......... 20 »
Robes, etc......... 30 »
Enfant :
Souliers......... 10 »
Vêtements........ 15 »
Literie........... 15 »
Chauffage....... 60 »
Total : 250 »
Dont le 1/12e est. 20 80
Ensemble....... 68 »
Il lui reste 8 fr. par mois.

FILEUR SUR MÉT. MULL-JENNY, demeur. à Mulhouse, chaussée de Dornach.

Salaire par 4 semaines... 70 »
Femme gagnant ?
4 enf., 1 de 14 ans gagn. 28 » ; 1 de 10 — 18 » ; 1 de 6, 1 de 4, rien.
Total.... 116 »

LOYER par mois......... 10 »
NOURRITURE pour 28 j. :
Pain et farine........ 30
Epicerie............ 16
Viande.............. 5
Lait................ 9
Lég., pomm. de terre. 8
(total) 68 »
VÊTEMENTS, LITERIE ET CHAUFFAGE, par an :
3 pantalons.......... 9
Gilet et blouse....... 6
Dimanche : pantalon..... 15
veste. 5
chapeaux..... 10
— pour 2 ans.... 30 15
redingote.... 60 pour 5 ans, par an..... 12
2 p. de bas, souliers.. 23
4 chemises de semaine, 2 — de dimanc. 20
Femme :
Habits, souliers...... 40
4 chem. et bonnets... 20
Enfants. Souliers.... 50
Habits..... 60
Literie............... 30
Chauffage........... 80
Total : 365
Dont le 1/12e est. 30 40
Ensemble... 108 40
Il lui reste : 7 fr. 60 c. par mois.

	FABRIQUE D'INDIENNES, Plieur, habitant le village Plastadt.	OUVRIER DE TEINTURE du village Calfingen.	OUVRIER DE TEINTURE, à Mulhouse, chaussée de Dornach.	CHARRON du village Plastadt.	JOURNALIER, à Mulhouse, chaussée de Dornach.
Salaire de 26 jours	48	36	36	70	52
— de la femme	24	— de la femme?	— de la femme?	24	24
— de 4 enfants			68		
6 enfants en bas âge, dont un seul gagne		7			
Total	72	43	104	94	76
	Il y a 4 jeunes enfants ne travaillant pas.		Il y a 5 enfants, le plus jeune ne travaille pas.	Il a 4 enfants qui ne gagnent rien et une vieille mère à sa charge.	3 enfants ne gagnant rien.
LOYER par mois	8 »	3 »	8 50	8 »	6 »
DÉPENSES par 4 semaines:					
Pain et farine	19 50	32 »	32 »	26 »	12 20
Epicerie	12 »	4 60	30 »	16 »	16 »
Viande	4 20	2 10	7 »	2 50	2 50
Beurre	5 30	» »	» »	» »	4 »
Lait	6 »	1 80	7 »	6 50	4 60
Pou m. de terre	3 »	3 »	3 25	3 »	1 50
Autres légumes	3 »	3 »	8 »	2 50	4 »
(ensemble)	53 »	46 50	87 25	56 50	44 90
ENTRETIEN par an, souliers compris:					
Vêtements de fabr.	24	15	26 50	30	28 50
Vêtements du dim.	30	20	30 »	50	48 »
Femme: Vêtements	35	15	12 »	10	15 »
Enfants: Vêtements	26	24	105 »	27	10 »
Literie	10	5	14 »	5	6 »
Chauffage	80	50	65 »	57	30 »
	205	129	252 50	179	137 50
Dont le 1/12e est	17 »	10 75	21 »	15 »	11 50
Ensemble	78 »	60 25	116 75	79 50	62 40
	Manque : 6 francs.	Manque : 17 fr. 25 c.	Manque : 12 fr. 75 c.	Il lui reste : 14 fr. 50 c.	Il lui reste : 13 fr. 60 c.

Nous n'avons pas compris dans ces tableaux les suppléments de paye, qui très-souvent doublent le salaire, ainsi que le constatent nos livres de paye.—Beaucoup d'ouvriers cultivent eux-mêmes dès terrains loués et revendent pommes de terre, foin, etc.— On peut évaluer les suppléments de paye de 20 à 30 0/0 par an.

Il y a aussi quelques augmentations de salaires quand on ne fait pas veiller.

LE 1er OCTOBRE 1858.

N. B. Nous avons veillé l'année passée dix mois sur douze.

CITÉ OUVRIÈRE.

UN HOMME SEUL, SANS FAMILLE.

DÉJEUNER.

1 pain...........	0 05	0 10
1 soupe..........	0 05	

DINER.

1 soupe...............	0 30
1 pain................	
Viande................	
Légumes..............	

SOUPER.

C'est-à-dire dîner sans soupe (viande convertie en pain)	0 25
	0 65

VIN.

Le 1/4 de litre............	0 10

PRIX DU JOUR, 1860.

Pain, 60 à 65 c. les 2 k. 1/2, ou (le kil.) 20 à........	0 24
Viande, qualité ordinaire (le 1/2 kil.)............	0 30
Porc frais...............	0 50
Vin (le litre).............	0 40
Pommes de terre (l'hectol.), 2 50 à................	3 00
Farine, le 1/2 kil.........	0 20
Légumes, tels que choux, raves, pour un ménage durant l'hiver..........	6 00
Bois, les 4 stères.........	50 00

VÊTEMENTS D'OUVRIER.

Chemise d'homme........	2 75
Pantalon bleu, coton......	3 55
Blouse.................	2 70
Souliers................	10 00
Gilet..................	3 00
Casquette..	3 00
Cravate...........	0 60
Drap de lit.............	3 00
Taie.......	1 90
Housse.................	5 50
Chemise de femme.......	1 90
Jupon ouaté............	4 50.
Camisole...............	2 60

TISSAGE MÉCANIQUE

DU DÉPARTEMENT DE LA SEINE-INFÉRIEURE [1].

	FORCES MOTRICES. pompes	chev.	hydr.	chev.	NOMBRE des tissages.	NOMBRE des métiers.	IMPOSÉS sur une valeur locative, mobilière et immobilière de
Rouen et Dieppe..	26	460	5	54	28	5.140	294.487 0
Havre...........	11	254	1	12	11	2.654	149.121 0
	37	714	6	66	39	7.794	443.608 0

	NOMBRE des Ouvriers	MOYENNE du salaire par jour de travail.	A DÉPENSER par jour.	SALAIRE par ouvrier pour 300 jours de travail.	TOTAL du SALAIRE PAYÉ pour l'année.
		f. c.	f. c.	f. c.	f. c.
Hommes.........	314	3 90	3 20	1.170 0	367.380 0
Id.............	63	2 50	2 05	750 0	47.250 0
Id.............	32	2 0	1 64	600 0	19.200 0
Femmes.........	128	2 10	1 73	630 0	80.640 0
Id.............	2.578	1 65	1 34	495 0	1.276.110 0
Id.............	249	1 25	1 02	375 0	93.575 0
Enfants..........	65	0 85	0 68	255 0	16.575 0
Id.............	46	0 50	0 41	150 0	6.900 0
Arr. de Rouen et Dieppe.........	3.475				1.909.630 0
Hommes..........	170	4 30	3 53	1.290 0	219.300 0
Id.............	781	2 30	1 89	690 0	538.890 0
Id.............	30	2 0	1 64	600 0	18.000 0
Femmes.........	720	2 30	1 89	690 0	496.800 0
Id.............	231	2 0	1 64	600 0	138.600 0
Garçons et filles de 15 à 16 ans.....	76	1 35	1 11	405 0	30.780 0
Id.............	52	1 0	0 82	300 0	15.600 0
Enfants..........	68	0 60	0 49	180 0	12.240 0
Arr. du Havre.....	2.128				1.470.210 0

1. Je dois ces tableaux à une obligeante communication de M. François Depeaux, de la maison Depeaux frères de Rouen. Comme ils remontent à quelques années, les changements survenus sont signalés en note.

	NOMBRE des tissages.	NOMBRE des métiers.	TOTAL des employés et ouvriers.	TOTAL du SALAIRE PAYÉ.
Arrondissem. de Rouen et Dieppe...........	28	5.140	3.475	1.909.630 0
Arrondissem. du Havre.	11	2.654	2.128	1.470.210 0
	39	7.794	5.403	3.379.840 0

La consommation de charbon pour les pompes, machines à parer et le chauffage des ateliers est, par année, de 17,158,800 kilos.

Les 7,794 métiers[1] emploient par année, en cotons filés, chaîne et trame, un total de 5,472,750 kilos.

La production par année est en moyenne :

Pour les arrondissements de Rouen et Dieppe, de..............................	33,230,100 mètres.
Pour l'arrondissement du Havre, de.......	21,497,400
Total............	54,727,500 mètres.

La différence de production et du salaire entre l'arrondissement du Havre et ceux de Rouen et Dieppe, vient de ce que les ouvriers de l'arrondissement du Havre sont plus habiles au tissage, puis aussi à cause de leur supériorité en force physique.

Sont encore employés par le tissage mécanique beaucoup d'ouvriers fondeurs, constructeurs, mécaniciens, serruriers, tourneurs, navetiers, rotiers et lamiers.

RECENSEMENT DES INDUSTRIES MÉCANIQUES.

La population ouvrière, employée par les cinq industries, filature de coton, tissage mécanique de coton, fabrique d'indiennes,

1. Le nombre ci-dessus de 7,794 métiers mécaniques s'élève, en 1861, à 9,188 métiers.

filature de laine et fabrique de draps, forme un total de 40,134 ouvriers, comme suit :

	HOMMES.	SALAIRE de l'année.	FEMMES.	SALAIRE de l'année.	ENFANTS des deux sexes.	SALAIRES de l'année.
Filature de coton	6.224	4.962.024	5.628	2.254.440	5.596	1.167.450
Tissage mécaniq.	1.390	1.210.020	3.906	2.087.725	307	82.095
Fabr. d'indienne.	3.880	2.677.200	1.180	389.400	1.940	230.200
— de draps..	4.257	5.108.400	3.223	839.145	1.604	297.090
Filature de laine.	462	415.800	134	50.250	403	90.675
	16.213	14.373.444	14.071	5.620.960	9.850	2.067.510

	TOTAL DES OUVRIERS	TOTAL DES SALAIRES.
Hommes.........................	16.213	14.373.444 0
Femmes.........................	14.071	5.620.960 0
Enfants, filles et garçons....	9.850	2.067.510 0
	40.134	22.061.914 0

Les 43 fabricants d'indiennes du département de la Seine-Inférieure emploient environ 7,000 ouvriers, divisés comme suit :

	TOTAL des ouvriers.	SALAIRES par jour de travail.	A DÉPENSER par jour.	SALAIRE d'un ouvrier par année.	TOTAL du SALAIRE PAYÉ pour l'année.
		f. c.	f. c.	fr. c.	
Hommes.....	3.880	2 30	1 89	690 0	2.677.200
Femmes.....	1.180	1 10	0 90	330 0	389.400
Garçons.....	1.350	0 80	0 65	240 0	324.000
Filles.......	590	0 60	0 41	180 0	106.200
	7.000				3.496.800

Le nombre des fabricants d'indiennes n'est plus que de vingt-

quatre en 1861; mais l'importance du travail et le nombre des ouvriers employés se sont plutôt accrus.

FABRICANTS DE ROUENNERIES ET CALICOTS

A MÉTIERS A LA MAIN

du département de la Seine-Inférieure.

	NOMBRE des fabricants.	NOMBRE des commis, ourdisseurs, encolleurs, etc.	NOMBRE des femmes de journées et dépenteuses.	NOMBRE des bobineuses et trameuses.	NOMBRE des tisserands	TOTAL des OUVRIERS.
Rouen........	307			26.634	30.700	57.334
Yvetot........	189			15.587	17.955	33.542
Dieppe.......	58			2.252	2.610	4.862
Havre........	41			5.330	6.150	11.450
Neufchâtel....	6			104	220	224
	601	1.800	300	49.907	57.535	109.542

	NOMBRE TOTAL des ouvriers.	MOYENNE du salaire par jour de travail.	A DÉPENSER par jour.	SALAIRE par ouvrier pour l'année.	TOTAL du SALAIRE PAYÉ pour l'année.
		f. c.	f. c.	f. c.	fr.
Commis, ourdisseurs et encolleurs... .	1.800	2 0	1 64	600 0	1.080.000 0
Femmes de journées dépenteuses.	300	1 0	0 82	300 0	90.000 0
Bobineuses, trameuses.	49.907	0 25	0 20	75 0	3.743.025 0
Tisserands.........	57.535	0 70	0 58	210 0	12.082.350 0
	109.542				16.995.375 0

Les commis, ourdisseurs, encolleurs, etc., se composent de deux sexes.

Les bobineuses et trameuses sont des vieillards, des femmes et des enfants.

Les tisserands sont des hommes, femmes, et des enfants de treize ans et au-dessus. Le prix de 70 centimes est le prix d'un travail effectif.

La moyenne de la production est d'une chaîne par mois, par

ouvrier, ce qui donne pour l'année un total de 109,086,360 mètres.

Sont encore occupés par la fabrique à la main beaucoup d'ouvriers teinturiers, apprêteurs, porteurs-commissionnaires, rotiers, lamiers, navetiers, brossiers et faiseurs de métiers en bois.

Le bobineuses se divisent comme il suit :

Bobineuses................	11,807	50,207
Trameuses................	38,400	

Les 109,542 ouvriers employés dans la fabrique de rouennerie ne touchent, dans l'année, que 16,995,375 francs, tandis que les 40,135 ouvriers employés par les filatures de coton, tissage mécanique, fabrique d'indiennes, filature de laine et tissage de draps, reçoivent 22,062,814 francs, soit :

69,407 ouvriers de plus,

Et 5,787,439 francs de salaires de moins.

Après avoir eu, pendant quelques années, une progression ascendante et s'être élevés à 1 franc 20 centimes et 1 franc 50 centimes, les salaires sont retombés, en 1862, aux prix de ces tableaux, sauf les articles ouvragés.

STATISTIQUE

de la filature de coton du département de la Seine-Inférieure.

1er JANVIER 1847.

	NOMBRE de filatures.	NOMBRE des broches.	IMPOSÉES sur une valeur locative de
			fr.
Arrondissement de Rouen....	254	1.000.662	1.897.379 »
Id. du Havre. ...	15	142.832	302.366 »
Id. de Dieppe....	12	79.344	132.660 »
Id. d'Yvetot.	6	30.000	46.200 »
Id. de Neufchâtel.	6	34.800	51.420 »
	293	1.287.738	2.430.025 »

Les 293 filatures se divisent comme suit :

	NOMBRE de filatures.	NOMBRE des broches.
Filatures à force motrice............	210	1.205.282
Id. à bras....................	83	82.456
	293	1.287.738

Les 1,205,282 broches emploient une force motrice de 4,017 chevaux, dont 2,325 de force hydraulique et 1,692 de vapeur.

La consommation du charbon pour les pompes à feu et pour le chauffage des ateliers est de 28,425,600 kilos par année.

La consommation du coton en laine est de poids brut 20,710,000 kilos. Le déchet pour évaporation, etc., est de 3 pour 100.

La production par année est en moyenne, par broche, de 15 kilos 60 grammes, qui donnent un total de 20,088,700 kilos.

Par des accroissements successifs le nombre de broches a été porté, en 1862, à 1,500,000 environ, sur lesquels 100,000 métiers renvideurs approximativement.

OUVRIERS EMPLOYÉS PAR LA FILATURE DE COTON.

	NOMBRE des ouvriers.	Moyenne du salaire par jour de travail.	A DÉPENSER par jour.	SALAIRE par 300 jours de travail.	TOTAL DU SALAIRE pour l'année.
		f. c.	f. c.	fr. c.	
Hommes.........	1.451	3 45	2 84	1.035 »	1.501.785 »
Id.	4.531	2 45	2 01	735 »	3.330.285 »
Id.	242	2 79	1 47	537 »	129.954 »
Femmes.........	3 806	1 40	1 15	420 »	1.598.520 »
Id.	1.822	1 20	» 98	360 »	655.920 »
Enfants au-dessous de 16 ans.	3.645	» 80	» 65	240 »	874.800 »
Id.	1.951	» 50	» 40	150 »	292.650 »
	17.448				8.383.914 »

La valeur mobilière pour les 1,287,738 broches, à 20 francs par broche, est de 25,754,760 francs.

BUDGET DES OUVRIERS

A ROUEN ET DANS SES FAUBOURGS.

1° *Ouvrier ou ouvrière de* 15 *à* 18 *ans.*

Nourriture :

Pain, 0 kil. 625 gr., à 38 c.....	» 24	50 c. p. jour, ou par an...	182 50
Beurre ou fromage...........	» 05		
Soupe et portion, ch. le gargotier	» 15		
Boisson.....................	» 06		

Vêtements :

Bas............................	1 »	par an..	18 76
2 chemises......................	3 50		
1 bonnet.........................	» 76		
2 sarreaux.......................	4 »		
1 fichu..........................	» 50		
Sabots...........................	1 50		
Tablier de travail...............	1 »		
Veste et pantalon................	5 »		

Blanchissage :

1 paire de bas par semaine....	» 04	21 c. p. sem. ou par an....	10 92
1 chemise, —	» 08		
1 mouchoir, —	» 03		
1 sarreau, —	» 06		

Logement, 1 fr. 50 par mois .... par an. 18 »

Total.......... 230 18

2° *Ouvrière de* 19 *à* 45 *ans.*

Nourriture :

Pain, 0 kil. 625 gr., à 38 c...	» 24	60 c. par jour, ou par an.....	219 »
Fromage ou beurre.........	» 06		
Soupe, portion et boisson....	» 30		

A reporter........ 219 »

		Report.........	219 »

VÊTEMENTS :

2 paires de bas, 2 paires de chaussons..	3 25	par an.	37 25
2 chemises........................	8 »		
2 mouchoirs de poche et 2 fichus.....	3 50		
2 bonnets et 2 bandeaux............	4 50		
2 jupes ou cotillons.................	4 50		
1 déshabillé pour 2 ans, 12 fr.; par 1 an.	6 »		
Sabots et souliers.................	4 50		
Poches et tabliers..................	3 »		

BLANCHISSAGE :

1 paire de bas, 5 c.; 1 chemise, 10 c.; 1 mouchoir, 5 c.; 1 bonnet, 10 c.; 1 fichu, 5 c.; 1/4 de jupon, 10 c.; — Total, 45 c. par semaine, soit par an................ 23 40

Logement, 24 fr.; éclairage, 4 fr.; chauffage : fagots, charbon, braise, 6 fr.; médecin et médicaments, 10 fr... . 44 »

Total.............. 323 65

3° *Ouvriers de* 19 *à* 50 *ans.*

NOURRITURE :

Pain, 1 kil. 125 gr., à 38 c......	» 43	1 06 par jour, ou par an.....	386 90
Fromage ou beurre...... ...	» 10		
Portion et soupe, chez le gargot.	» 30		
Boisson....................	» 23		

VÊTEMENTS :

Bas..............................	1 50	par an.	41 »
1 mouchoir et 1 cravate............	1 75		
Bonnets de coton..................	1 »		
2 chemises........................	8 »		
2 casquettes.....	2 50		
2 paires sabots et 2 paires chaussons..	3 »		
1 veste et 1 pantalon pour 2 ans, 30 fr.; par an......................	15 »		
1 paire souliers pour 2 ans, 7 fr. 50; par an	3 75		
1 gilet...........................	2 50		
Raccommodage....................	1 50		
1 peigne.........	» 50		

A reporter.......	427 90

Report......... 427 90

BLANCHISSAGE :

1 paire de bas, par semaine...	» 05	35 c. par sem. ou par an....	18 20
1 chemise, — ...	» 15		
1 mouchoir, — ...	» 05		
1 bonnet de cot., cravate et gilet	» 10		

DÉPENSES qui peuvent être regardées comme nécessaires :

Façons de barbe....................	3 50	par an.	10 15
Tabac..............................	3 »		
Eaux-de-vie........................	3 65		

DÉPENSES indispensables :

Eclairage..........................	4 »	par an.	15 »
Chauffage : braise et charbon.......	10 »		
Paille pour le lit.................	1 »		
Logement...........................			40 »
Médecin et médicaments.............			13 75
Total..............................			525 »

Ces prix ont été établis d'après ceux des denrées à Rouen, ville et banlieue; on pourrait en déduire un dixième pour les ouvriers de la campagne, dans le département de la Seine-Inférieure.

PRIX MOYEN PAR ANNÉE

des Cotons en laine filés et des Calicots, cte. 30.

	ANNÉES.	COTON EN LAINE, au Havre, le kil. droits acquittés.	CHAINE-TRAME pr calicot, c. 30, le kil., esc. 10 0/0 à déduire.	CALICOT, c. 30, escompte 5 0/0 à déduire, le kil.	CALICOT, c. 30, le mètre.	ÉCART entre le coton en laine et le filé, par kilo.	ÉCART entre le coton filé et le calicot, par kilo.
		fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.
	1849	1. 588	2. 960	4. 333	0.3900	1. 372	1. 373
	1850	2. 140	2. 490	4. 521	0.4070	1. 350	1. 031
	1851	1. 760	3. 020	3. 893	0.3504	1. 260	0. 873
	1852	1. 688	3. 200	4. 198	0.3779	1. 512	0. 998
	1853	1. 860	3. 300	4. 171	0.3754	1. 440	0. 871
	1854	1. 751	2. 780	3. 601	0.3250	1. 029	0. 821
	1855	1. 803	2. 780	3. 731	0.3358	0. 977	0. 951
	1856	1. 950	2. 882	3. 855	0.3470	0. 932	0. 973
	1857	2. 195	3. 175	3. 884	0.3496	0. 980	0. 709
	1858	1. 990	3. 204	3. 967	0.3571	1. 214	0. 763
MOYENNE.		1.8725	3.0791	4.0154	0.3615	1.2066	0.9368
	1854	1. 751	2. 780	3. 601	0.3250	1. 029	0. 821
	1855	1. 803	2. 780	3. 731	0.3358	0. 977	0. 951
	1856	1. 950	2. 882	3. 855	0.3470	0. 932	0. 973
	1857	2. 195	3. 175	3. 884	0.3496	0. 980	0. 709
	1858	1. 990	3. 204	3. 967	0.3571	1. 214	0. 703
	1859	2. 060	3. 591	4. 625	0.4162	1. 531	1. 033
MOYENNE.		1. 958	3. 063	3. 944	0.3551	1. 111	0. 875

Tous les prix ci-dessus ont été pris en moyenne par semaine, par mois et par année, et ne peuvent être contestés.

Il est utile de remarquer que sur ces prix, pour avoir le net, il y a à déduire 10 pour 100 sur le coton filé et 5 pour 100 sur le calicot. Ainsi le prix moyen de 3,063 ne serait que 2,757 net. Et celui de 3,944 pour le calicot à 3,747 net.

L'écart entre le coton en laine et le coton filé ne serait donc plus que de 0,799 par kilo entre la laine et le filé chef 26 et trame 30 mètres en cotons employés pour le calicot, c. 30, l'écart entre le coton filé et le calicot, c. 30, peut être laissé à 0,875, parce que l'escompte obtenu sur le coton filé compense celui accordé à l'acheteur avec la perte sur la main-d'œuvre et les frais généraux.

Prix des salaires en 1839, 1849 et 1859 [1].

MANUFACTURES de coton. — EMPLOIS.	1839		1849		1859	
	HEURES de travail.	SALAIRE net.	HEURES de travail.	SALAIRE net.	HEURES de travail.	SALAIRE net.
		sh. d.		sh. d.		sh. d.
Conducteurs de machines	60	24	60	28	60	30
Aides de machines	»	16	»	17	»	18
Gardiens de machines	»	18	»	20	»	21
Garçons de 14 à 16 ans	»	7.6	»	7.6	»	8
Garçons de 21 ans	»	18	»	20	»	22
Veilleurs	»	16	»	16	»	18
Cardes.						
Eplucheurs (femmes et enfants)	»	7	»	7.6	»	8
Batteurs (jeunes garçons)	»	11	»	12	»	14
Nettoyeurs	»	13	»	13	»	15
Soigneurs (enfants)	»	6	»	6.6	»	7
Femmes et jeunes filles	»	6.6	»	7	»	8
Bobineuses	»	7.6	»	8.6	»	9
Filage automatique.						
Fileurs nos 4 à 24	»	16	»	18	»	20
Fileurs nos 25 à 40	»	18	»	18.6	»	22
Femmes et garçons (aides)	»	8	»	9	»	10
Surveillants	»	20	»	22	»	26
Retordage.						
Fileurs de 14 à 18 ans	»	4	»	4.6	»	5
Fileurs de 18 à 21 ans	»	7	»	7 6	»	9
Contre-maîtres	»	18	»	20	»	24
Aides (garçons)	»	5	»	5.6	»	6
Dévidage et parage.						
Dévideuses (femmes)	»	9	»	9.6	»	9.6
Garçons	»	5.6	»	6	»	6.6
Metteurs en chaîne	»	22	»	22	»	23
Apprêteurs	»	18.6	»	18.6	»	22
Encolleurs	»	20	»	20	»	20
Pareurs	»	23	»	23	»	25
Finisseurs	»	22	»	22	»	24
Doublage.						
Doubleuses (femmes)	»	7	»	7.6	»	9
Aides	»	4	»	4.6	»	5
Contre-maîtres	»	24	»	25	»	28
Jeunes garçons	»	10	»	11	»	13
Flambage et rasage.						
Flambeuses (femmes)	»	»	60	8.6	»	9.6
Raseurs (machines)	»	»	»	8.6	»	9

1. Les prix sont marqués en *shillings* et en *pence* anglais. Douze pence font un shilling; un shilling vaut 1 fr. 25 centimes environ.

MÉTIERS MULL-JENNY.

Salaires en 1839, 1849 *et* 1859.

NATURE D'OUVRAGE.	1839 Salaire net.		1849 Salaire net.		1859 Salaire net.		
	HEURES de travail.	800 BROCHES.	HEURES de travail.	800 BROCHES.	HEURES de travail.	800 BROCHES.	1,600 BROCHES.
Fileurs aux Mull-Jenny.		sh. d.		sh. d.		sh. d.	sh. d.
Fileurs n° 40..................	69	23	60	21	60	23	»
— n° 60....	»	25	»	21	»	23	»
— nos 80 à 100...........	»	25	»	21	»	25	30
— nos 120 à 140..........	»	40	»	36	»	»	40
— nos 160 à 180..........	»	42	»	36	»	»	42
— nos 180 à 220..........	»	45	»	40	»	»	45
Aides (garçons) de 14 à 18 ans...	»	5.6	»	5.6	»	6	6
Au-dessus de 18 ans...........	»	8	»	8.6	»	9	10

TISSAGE MÉCANIQUE.

Salaires en 1839, 1849 *et* 1859.

NATURE D'OUVRAGE.	1839				1849				1859			
	HEURES de travail.	2 MÉTIERS.	3 MÉTIERS.	4 MÉTIERS.	HEURES de travail.	2 MÉTIERS.	3 MÉTIERS.	4 MÉTIERS.	HEURES de travail.	2 MÉTIERS.	3 MÉTIERS.	4 MÉTIERS.
Tissage mécanique.		sh.	sh.	sh.		sh.	sh.	sh.		sh.	sh.	sh.
Tisseurs d'articl. de printemps.	69	9	»	17	60	9	13	16	60	10	15	18
Tisseurs de chemises........	»	9	»	17	»	9	13	16	»	11	16	20
Autres tissus...	»	10	»	16	»	10	»	10	»	10	»	16
Aides (garçons et filles)......	»	5	»	5	»	5	»	5	»	5	»	5
Taies et draps de lit...........	»	12	»	60	»	12	»	»	»	»	»	12
Jaconas........	»	»	»	60	»	11	»	»	60	11	»	»

TISSAGE MÉCANIQUE. — VELOURS DE COTON.

Salaires en 1839, 1849 et 1859.

NATURE D'OUVRAGE.	1839		1849		1859	
	HEURES de travail.	SALAIRES.	HEURES de travail.	SALAIRES.	HEURES de travail.	SALAIRES.
Tissage mécanique.		sh.		sh.		sh.
Velours...........................	59	12	59	12	59	14
Petits velours......................	»	12	»	12	»	14
Futaines...	»	12	»	12	»	14
Tissage à bras.						
Tissus de fantaisie exécutés à domicile.	70	16	70	16	70	15

Valeur déclarée des fils et tissus de coton exportés du Royaume-Uni de 1844 à 1858.

	liv. sterl.		liv. sterl.
1844.............	18.814.000	1854.	25.054.000
1849.............	20.671.000	1858.............	33.421.000

Quantités de coton brut importées dans le Royaume-Uni de différentes contrées de 1844 à 1858.

	livres.		livres.
1844............	646.111.000	1854....	887.333.000
1849......... ..	755.469.000	1858...........	1.034.342.000

Importations du coton brut de 1806 à 1859 avec les diverses provenances.

Provenances	1806	1816	1826	1836	1846	1856	1859
	balles.	balles.	balles.	balles.	balles.	balles.	balles.
Etats-Unis..	124.000	166.000	395.000	764.000	932.000	1.758.000	2.085.000
Brésil, Amérique du Sud......	51.000	123.000	55.000	148.000	81.000	121.000	124.000
Egypte.....	»	»	47.000	34.000	59.000	113.000	101.000
Indes orientales.....	7.000	30.000	61.000	219.000	49.000	463.000	511.000
Indes occidentales et autres colonies....	77.000	49.000	18.000	33.000	9.000	11.000	7.000
TOTAL par année..	259.000	368.000	576.000	1.198.000	1.130.000	2.466.000	2.828.000

Consommation du coton dans le Royaume-Uni de 1806 à 1859.

De chaque PROVENANCE dans les années	1806	1816	1826	1836	1846	1856	1859
	approx.	balles.	balles.	balles.	balles.	balles.	balles.
Américain..	120.000	209.000	356.000	747.000	1.280.000	1.657.000	1.903.000
Brésilien...	50.000	82.000	61.000	130.000	106.000	145.000	105.000
Egyptien...	»	»	50.000	33.000	69.000	127.000	98.000
Indes orientales.....	7.000	10.000	25.000	77.000	113.000	269.000	177.000
Indes occidentales, etc.......	75.000	34.000	16.000	22.000	15.000	13.000	7.000
TOTAL en balles pour chaque année.......	252.000	335.000	508.000	1.009.000	1.583.000	2.211.000	2.290.000
TOTAL par semaine de toute sorte	4.846	6.478	9.825	19.452	30.498	42.563	44.050

État des filatures et des tissages mécaniques dans le Royaume-Uni en 1856, avec le nombre de broches et de métiers et la qualité des ouvriers.

DIVISIONS.	NOMBRE des Manufactures.	BROCHES.	MÉTIERS.	FORCE MOTRICE.	
				Vapeur chevaux.	Eau chevaux.
Angleterre et Galles....	2.046	25.818.576	275.590	79.836	6.551
Ecosse................	152	2.041.139	21.624	7.641	2.330
Irlande...........	12	150.502	1.633	524	250
TOTAL.........	2 210	28.010.217	298.847	88.001	9.131

N. B. — Le nombre des broches s'est élevé à 33.000.000 en 1859.

DIVISIONS.	NOMBRE des enfants au-dessous de 13 ans.		NOMBRE des ouvriers mâles entre 13 et 18 ans.	NOMBRE des filles et femmes au-dessus de 13 ans.	NOMBRE des hommes au-dessus de 18 ans.	TOTAL.		
	Garçons.	Filles.				Hommes	Femmes.	Hommes et femmes.
Angleterre et Galles......	14.024	9.955	36.421	182.905	97.909	148.354	192.816	341.170
Ecosse.......	339	374	2.096	26.715	5.174	7.609	27.089	34.698
Irlande	»	»	424	2.122	799	1.223	2.122	3.345
TOTAL.....	14.363	10.329	38.941	211.742	103.882	157.186	222.027	379.213

Population de l'Angleterre et du comté de Galles, du comté de Lancastre, des districts de Manchester, de 1801 à 1851.

	1801.	1811.	Accroissement. 1801-11.	1821.	Accroissement 1811-21.	1831.	Accroissement. 1821-31.	1841.	Accroissement. 1831-41.	1851.	Accroissement. 1841-51.
			pnor 100		pour 100		pour 100		pour 100		pour 100
Angleterre et Galles........	8.892.536	10.164.256	14	12.000.236	18	13.896.797	16	15.914.148	14	17.927.609	13
Comté de Lancastre........	673.486	828.499	22	1.052.948	27	1.336.854	27	1.667.054	24	2.031.236	22
Manchester, Saldford, Charlton et Barton-sr-Irwell Districts des pauvres.	124.339	149.801	20.5	201.506	34.5	284.238	41	366.050	42.86	471.382	28.77

Caisse d'épargne de Manchester et Saldford. — 1839-59.

DESCRIPTION.	1839.	1844.	1849.	1854.	1858.	1859.
Nombre des déposants............	11.743	20.680	21.751	25.294	41.398	45.447
	livres sterling.	L. s.	L. s.	L. s.	L. s.	L. s.
Sommes déposées..................	331.729	568.313	614.105	874.290	1.030.704	1.160.085
Versements par année..............	106.809	188.774	191.763	249.963	285.249	347.165
Remboursements par année.........	117.365	126.321	150.810	258.257	269.571	249.448
	l. sh. d.	l. sh. d.	l. sh. d.	l. sh. d.	l. sh. d.	l. sh. d.
Taux de l'intérêt alloué aux déposants..........................	3 6 8	2 18 4	3 » »	3 » »	3 » »	3 » »

BUDGET d'un ménage composé d'un couple et de trois enfants dont les salaires réunis s'élèvent à 35 shillings par semaine. — Comparaison des prix des denrées et fournitures en 1859, 1849 *et* 1839.

OBJETS.	1859 DÉPENSE PAR SEMAINE.		1849 DÉPENSE PAR SEMAINE,		1839 DÉPENSE PAR SEMAINE.	
		sh. d.		sh. d.		sh. d.
32 livres de pain.....	5 d. 1/2 pour 4 livres ..	3.8	6 d. pour 4 livres......	4.0	8 d. 1/2 pour 4 livres...	5.8
Farines, 1 peck.......	1 sh. 8 d. par peck.....	0.10	1 sh. 6 d par peck.....	0.9	1 sh. 4 d. par peck.....	0.8
Id. fleur, 6 livres.	1 sh. 8 d. par douzaine..	0.10	1 sh. 10 d. par douzaine.	0.11	2 sh. 4 d. par douzaine.	1.2
5 livres de viande....	6 sh. 1/2 par livre......	2.8 1/2	7 d. par livre..........	2.11	6 d. 1/2 par livre.......	2.8 1/2
2 livres de lard.......	8 sh. par livre.........	1.4	9 d. par livre..........	1.6	8 d. 1/2 par livre.......	1.4
2 mesures de pommes de terre..........	1 sh. par mesure.......	2.0	1 sh. par mesure	2.0	1 sh. par mesure.......	2.0
7 quarts de lait.......	3 d. par quart.........	1.9	3 d. par quart...	1.9	3 d. par quart.........	1.9
Végétaux...........	» »	0.6	» »	0.6	» »	0.6
1/2 livre de café	1 sh. 4 d. par livre....	0.8	1 sh. 4 d. par livre.....	0.8	2 sh. par livre.........	1.0
1/4 id. de thé..... ..	4 sh. id.......	1.0	4 sh. 1 d. id........	1.1	6 sh. id............	1.6
3 id. de sucre.....	5 d. id.......	1.3	5 d. id........	1.3	7 d. id............	1.9
2 id. de riz........	3 d. id.......	0.6	3 d. id........	0.6	4 d. id......... ..	0.8
1 id. de beurre....	1 sh. 1 d. id.......	1.1	1 sh. id........	1.0	1 sh. 1 d. par livre.....	1.1
2 id. de mélasse...	2 d. 1/2 id...... .	0.5	3 d. id........	0.6	4 d. id........	0.8
1 liv. 1/2 de savon....	4 d. id.......	0.6	5 d. id........	0.7 1/2	5 d. id........	0.7 1/2
Charbon, 1 sh.; chandelle, 6 d....	» »	1.6	» »	1.6	» »	1.6
Loyer, taxes et eau...	» »	4.0	» »	4.0	» »	4.0
Vêtements..........	» »	3.0	» »	3.0	» »	3.0
Merceries...........	» »	2.5 1/2	» »	2.5 1/2	» »	2.5 1/2
		30.00		30.11		34.4

RAPPORT

SUR LES

FORCES MORALES ET MATÉRIELLES DE L'INDUSTRIE DU HAUT-RHIN

PENDANT LES DIX DERNIÈRES ANNÉES (1851 A 1861)

Présenté à la Société industrielle de Mulhouse, au nom d'une Commission spéciale, par M. CHARLES THIERRY-MIEG, *secrétaire, et adopté par cette Société.*

PREMIÈRE PARTIE

PROGRÈS MATÉRIELS

Onze années se sont écoulées depuis le jour mémorable où un concours solennel et jusque-là sans exemple réunissait à Londres des représentants de tous les peuples de l'univers, venus pour comparer leurs forces respectives et leur habileté dans les arts et dans l'industrie.

La France y avait noblement tenu son rang, et parmi les régions industrielles qui contribuèrent à cet éclatant succès de notre nation, Mulhouse et son rayon occupèrent une place éminente.

Aujourd'hui que ce concours se renouvelle dans des circonstances analogues, il n'est pas sans intérêt de chercher à se rendre compte des travaux faits pendant cette période décennale, et des perfectionnements et améliorations apportés dans les principales industries du Haut-Rhin.

Comme vous le savez, Messieurs, dans notre rayon manufacturier la première place appartient aux industries textiles. Ce sont elles qui occupent incontestablement le premier rang, soit par

l'importance de leurs produits, soit par le nombre des ouvriers qu'elles emploient.

L'impression des toiles de coton, qui vint s'implanter à Mulhouse au milieu du siècle dernier, a amené peu à peu à sa suite le tissage et la filature; la construction des machines a suivi, et quoique l'industrie cotonnière soit restée la principale des départements de l'Est, la laine a pris aussi une place importante dans la production, et la soie et le lin alimentent quelques établissements.

Considérons maintenant le travail successivement dans ses divers éléments, en commençant par la filature.

Filature.

Les dix années qui viennent de s'écouler ont été signalées par une prospérité exceptionnelle pour la filature du coton. On a vu la plupart des anciens établissements se libérer de leurs engagements, renouveler leur matériel pour le mettre au niveau des progrès du jour et augmenter notablement le nombre de leurs métiers. La production s'accroissait en même temps par la création d'une foule de nouveaux établissements, sans jamais cependant pouvoir se mettre à la hauteur des besoins. Cette situation si favorable a eu plusieurs causes principales.

Nous devons rappeler en premier lieu que, par suite de la disette de 1847 et de la révolution de février 1848, les affaires étaient restées stationnaires, et que la production s'était restreinte dans les limites d'une prudence excessive. A la fin de cette crise, et lorsque la confiance fut rétablie, les affaires reprirent une impulsion d'autant plus grande que la consommation avait été plus faible pendant les années précédentes.

C'est ce qu'attestent, entre autres, les documents fournis par les ingénieurs des mines (*Bulletin de la Société industrielle* de juin 1861). Ils montrent que l'on avait établi :

En 1847,	12 machines à vapeur de		208 chevaux de force.	
— 1848,	3	—	65	—
— 1849,	8	—	104	—
— 1850,	7	—	92.	—

En 1851,	10 machines à vapeur	de 207	chevaux de force.
— 1852,	18	—	450	—
— 1853,	25	—	333	—
— 1854,	22	—	539	—
— 1855,	18	—	241	—
— 1856,	29	—	575	—
— 1857,	27	—	525	—
— 1858,	45	—	1212	—
— 1859,	42	—	947	—
— 1860,	39	—	1131	—
— 1861,	66	—	1070	—

Les besoins étaient tels que la production ne put y suffire et que les prix s'élevèrent, malgré le rapide développement du travail. Nous voyons à Mulhouse, notamment en 1852, en 1853 et en 1854, la plupart des établissements s'agrandir, quelques-uns jusqu'au double, et plusieurs maisons nouvelles se créer.

Cette prospérité exceptionnelle, qui s'étendit à tous les genres de fabrication, et notamment aux industries textiles en général, continua plusieurs années, puis se ralentit, à mesure que la production, en s'accroissant, se mettait au niveau de la consommation.

Pour la filature de coton elle dura jusqu'à la crise actuelle, par des raisons particulières que nous allons énumérer.

Indiquons d'abord la vogue exceptionnelle que donna à l'organdi et aux mousselines de toute espèce une succession d'étés secs et chauds, au moment même où la mode, ce despote qui, tour à tour, favorise ou délaisse le fabricant de tissus, doublait et triplait l'ampleur des robes; car l'obligation de porter vingt mètres par robe, au lieu de dix, se traduisait naturellement par celle de se charger moins, c'est-à-dire d'adopter les tissus les plus légers.

Or, mille broches de filature alimentent vingt-cinq métiers marchant en calicots, tandis qu'elles n'en alimentent que dix à quatorze en organdis unis ou façonnés. Il n'est donc pas indifférent, pour la filature, que l'on porte ou non des tissus fins; leur règne équivaut, selon le point de vue, à une insuffisance dans le nombre des broches, ou à un amoindrissement subit de la production courante du tissage; or qui dit rareté, dit cherté.

Si l'on ajoute que la consommation du calicot pour la vente en blanc prit à la même époque un énorme développement et nécessita un accroissement incessant dans le nombre des métiers à tisser, on aura une nouvelle cause d'insuffisance de la filature à satisfaire les besoins de la vente; car la construction d'une filature exigeant des capitaux bien plus considérables que celle d'un tissage, il en est résulté que le développement de la première de ces deux industries est toujours resté un peu en arrière de celui de la seconde. Par suite, la demande des filés étant toujours plus grande que leur production, leurs prix sont toujours restés très-élevés. Ainsi, il y a eu une demande considérable de filés d'un côté, et de l'autre une continuelle rareté de produits, double cause de prospérité, à la fois, pour la filature elle-même, considérée en général, et pour chaque établissement en particulier. Les quelques moments d'arrêt ou de baisse de prix n'ont jamais duré bien longtemps et ont eu un résultat avantageux, celui de décider plus facilement les filateurs à remplacer leurs anciennes machines par des métiers perfectionnés et d'un rendement supérieur. Il est juste, cependant, d'ajouter qu'en ce moment cette industrie souffre considérablement, par suite de la cherté du coton, à laquelle vient se joindre la crise commerciale.

Les progrès accomplis se classent sous deux chefs différents, selon la nature des cotons employés.

FILATURE DES COTONS COURTE-SOIE. — Une transformation radicale s'est opérée depuis une dizaine d'années dans la filature des cotons courte-soie. La principale est la substitution des métiers *automates* (*self-acting*) aux *métiers à la main*. On peut admettre que la plupart des filatures de coton Louisiane produisant les numéros 25 à 30 en chaîne, et 35 à 45 en trame (et ces établissements forment la grande majorité des filatures d'Alsace et des Vosges), sont déjà transformées en métiers *renvideurs*, ou, au moins, sont en voie de l'être; car c'est aujourd'hui une question vitale pour cette industrie.

Les autres modifications sont moins générales; cependant toutes les filatures construites dans ces derniers temps, et les anciennes qui ont renouvelé leur matériel, ont adopté en tout ou en partie le système de travail et la série de machines que nous allons décrire sommairement.

BATTEURS. — Les anciens batteurs sont généralement remplacés aujourd'hui par des *batteurs* (système anglais) *à rouleaux comprimés*. Ceux-ci, tout en ouvrant et nettoyant mieux le coton, permettent de former des rouleaux préparés pour le cardage, d'un poids trois à quatre fois plus considérable que précédemment (de 10 à 12 kilog.). En outre, la nappe en est beaucoup plus régulière.

CARDAGE. — C'est la grande régularité apportée aux opérations du battage qui a permis l'adoption du cardage simple, maintenant presque généralement pratiqué.

La presque totalité des anciennes filatures de notre rayon, pour utiliser leur matériel existant (*cardes ordinaires à chapeaux plats*), se sont mises à carder le coton une seule fois sur ces machines en produisant 17 à 20 kil. en douze heures, au lieu de 15 à 16 kil. qu'elles produisaient en cardage double. Leur production ayant ainsi été augmentée d'environ 20 p. 100, cette quantité a pu être absorbée par l'augmentation de production de leurs métiers renvideurs, comparativement aux anciens métiers. Quant aux filatures contruites toutes récemment ou en voie de s'établir, elles adoptent généralement le système de cardage anglais à *chapeaux circulaires automates* et à *travailleurs*, dont la production par machine peut varier de 30 à 40 k. en 12 h., et dépasse même quelquefois cette quantité. De plus, le système des *canaux* de cardes, encore adopté partout il y a une dizaine d'années, tend à être remplacé par celui des *pots tournants* pour chaque carde, avec *appareil casse-mèches* aux étirages.

BANCS A BROCHES. — Les bancs à broches anciens ont généralement été remplacés par des bancs à broches à *bobines comprimées*; et ceux généralement construits aujourd'hui sont du système à *double cône avec ailettes à force centrifuge*.

MÉTIERS A FILER. — Les métiers les plus répandus en Alsace sont ceux des systèmes *Sharp Roberts* et *Parr-Curtis*, de six cents à huit cents broches, ces derniers surtout pour la filature des filés ordinaires, chaîne 28 et trame 37. La production moyenne par broche et par jour peut en être estimée à 6 décagr. 20 grammes pour la chaîne, et 5 décagr. pour la trame. Elle est donc de 12 à 15 p. 100 supérieure à celle des anciens métiers à la main.

FILATURE DES COTONS LONGUE-SOIE. — Une révolution complète a été opérée dans la filature des numéros 70 et au-dessus, par l'adoption presque générale des *peigneuses*, soit du système *Heil-*

mann, soit du système *Hübner*, toutes deux d'invention française et même mulhousienne. On a pu obtenir, à l'aide de ces machines, des tissus dont rien n'égale la netteté, la transparence, et dans bien des établissements, elles ont permis de tirer un parti bien supérieur des cotons et des matières qui étaient généralement restées dans la catégorie des déchets.

Outre l'adoption des peigneuses, un changement important a été apporté dans le traitement des cotons fins par la suppression du battage à la main de ces cotons.

Des perfectionnements apportés au battage mécanique, et l'invention des nappeuses (modification des nappeuses pour laine), ont permis de supprimer cette première opération, très-dispendieuse et si nuisible à la santé des ouvriers.

Tels sont les principaux changements opérés dans la filature des cotons longue-soie en Alsace. Il nous reste cependant à signaler, malgré les difficultés qu'elle offre, une tendance progressive vers l'adoption des métiers automates pour le filage des numéros 50 à 100, et même au-dessus; mais elle est loin d'être générale jusqu'à présent, car la différence qui en résulterait dans la main-d'œuvre influe sensiblement moins sur les prix de revient que pour les gros numéros, et, de plus, la production par jour n'est pas augmentée non plus dans la même proportion.

Fils de coton retors. — En parlant des progrès de la filature dans notre rayon, il ne faut pas oublier de mentionner le développement récent qu'a pris l'industrie des fils *retors*. Nos fils à coudre sont supérieurs à ceux des Anglais et se vendent plus cher que les leurs sur les marchés d'exportation.

Filature de laine peignée. — Une autre industrie, introduite en Alsace depuis peu d'années (1839), a pris surtout dans la première partie de la période qui nous occupe un grand accroissement.

La filature de laine peignée, qui en 1851 ne comptait que cinq établissements et 38,500 broches, est exploitée aujourd'hui par six maisons possédant ensemble 71,500 broches et 300 métiers mécaniques à tisser le mérinos. Une nouvelle ère de prospérité semble s'ouvrir aujourd'hui pour cette industrie, après un ralentissement de quelques années, dû surtout à la prépondérance presque exclusive que prirent sur les tissus de laine mérinos, pure

ou mélangée de coton, ceux de laine *dure* anglaise, pure ou mixte, et les étoffes légères de coton (jaconas, etc., etc.), qui s'adaptent mieux à l'ampleur des robes et dont les plis conviennent mieux aux robes actuelles.

Parmi les principaux perfectionnements introduits dans cette industrie depuis 1851, nous citerons : 1° l'adoption de la peigneuse Heilmann, qui a opéré une véritable révolution en fournissant un peigné beaucoup plus propre, tout en produisant plus de cœur et moins de blousses ; 2° la purification des eaux de lavage, à l'aide d'un procédé simple et pratiqué qui produit une économie de savon tout en permettant de mieux laver la laine ; 3° l'adoption de bobiniers à compression et à double rangée de bobines qui améliorent les mèches et doublent presque la production.

La filature de laine peignée dans le Haut-Rhin fait aujourd'hui pour 12 millions d'affaires, et occupe 2,200 ouvriers (32 pour mille broches). C'est une des plus belles conquêtes de l'industrie alsacienne.

Résumé des progrès faits dans la filature de 1851 à 1861.

1851. Et années antérieures. Adoption de l'épurateur Risler. Apparition de la peigneuse Heilmann ; les métiers automates commencent à se répandre.

1852. Première filature, de 25,000 broches self-acting, établie à Mulhouse.

Transformation générale des machines préparatoires. Introduction des batteurs et des bancs à broches renforcés, et suppression des métiers en gros. L'emploi des grands métiers au delà de 500 broches se généralise.

L'application au coton de la peigneuse Heilmann, établie par MM. Nicolas Schlumberger et Ce, se généralise

1853. Apparition de la peigneuse Hübner, construite par MM. André Kœchlin et Ce. Sous le coup d'une combinaison de brevets, elle est peu répandue jusqu'en 1857 et 1858, époque où plusieurs maisons s'en servent. MM. Dollfus-Mieg et Ce ont, les premiers, utilisé cette machine sur une très-grande échelle. En 1861 il existait dans cette maison 60 peigneuses Hübner.

1854. Depuis 1854 jusqu'en 1860 pas d'autres progrès pour la filature de coton que des améliorations aux divers organes des machines, tels qu'ailettes à force centrifuge, mouvement de bancs à broches à double cône, etc.

Pour la laine peignée, procédé de purification des eaux de lavage, adoption des bobiniers à compression et à double rangée de bobines.

1859. Introduction des métiers automates Parr-Curtis de 1100 broches. Etirages à pots tournants et casse-mèches.

1860. Cardes à chapeaux tournants et à hérissons et pots tournants.

1861. Carde américaine de Higgins et Sons.

FILATURE DE COTON.

ANNÉES.	NOMBRE D'USINES.	FORCE MOTRICE — Machines à vapeur. — Nombre.	Machines à vapeur. — Force en chevaux.	Moteurs hydrauliques. — Force en chevaux.	Moteurs hydrauliques. — Nombre.	FORCE totale en chevaux.	NOMBRE DE BROCHES — à bras.	automates.	TOTAL.
1803	1re filature construite dans le Haut-Rhin, à Wesserling.								
1804	5 filatures.								
1812	1er emploi d'un moteur à vapeur pour la filature à Mulhouse.								
1828	49						466.363		466.363
1846	45						779.300		779.300
1851	52	65	1786	3031	43	4817	819.006		819.006
1856	67	80	2757	3031	43	5788	866.122	108.179	974.298
1857	72	82	2891	3131	50	6022	715.232	256.956	072.188
1859	80	400	3897	3430	56	7327	710.520	382.260	1.092.780
1861	86	124	4986	4186	59	9172	547.174	680.208	1.227.382
1862	88	133	5493	4186	59	9679	543.054	694.260	1.237.314
FILATURE DE LAINE PEIGNÉE.									
1838	1re filature du Haut-Rhin, construite à Mulhouse.								
1851	5	5	230	120	2	330	38.560		38.560
1862	6	9	416	285	4	701	56.500	15.000	71.500

Note explicative du tableau de la filature.

Ces chiffres, ainsi que ceux des tableaux suivants, sont tirés soit de la Statistique du Haut-Rhin, en 1828, soit de la note de M. Emile Dollfus, sur l'industrie cotonnière, en 1856, publiées toutes deux

par la Société industrielle, soit des rapports du comité pour la défense du travail national, en 1846, soit des documents recueillis par les ingénieurs des mines pour ces dernières années.

La force motrice effective est un peu inférieure à celle indiquée par les chiffres ci-dessus quand il y a dans un même établissement un moteur hydraulique et un autre à vapeur, parce qu'un grand nombre de machines à vapeur ne servent qu'à titre d'auxiliaires à des moteurs hydrauliques, ou ne marchent pas constamment, et que, d'un autre côté, certaines chutes d'eau n'atteignent pas en toute saison leur puissance nominale.

Comme on le voit d'après ce tableau, le nombre des broches a augmenté de moitié dans le Haut-Rhin, pendant les dix dernières années. La production elle-même a grandi dans une proportion plus considérable encore, à mesure qu'on a su faire un meilleur emploi des machines. En évaluant à 48 fr. par an la production moyenne d'une broche, produisant 18 kilog. de filés, à 3 fr., ou 2kil.,25 à 19 fr., nous pouvons admettre que la production annuelle des filatures du Haut-Rhin atteint environ 60 millions de francs. Leur production était de 16 millions en 1828, et de 34 millions en 1846. Elle a donc presque quadruplé depuis 1828. Le nombre des ouvriers, au contraire, qui était de 10,000 en 1828, c'est-à-dire à peu près 22 ouvriers par mille broches, est resté stationnaire depuis dix ans. Il flotte entre 14 et 15,000; car au lieu de 18 à 20 ouvriers qu'on employait par mille broches en 1851, on n'en compte plus aujourd'hui que 10 à 12.

Tissage.

L'industrie du tissage a fait des progrès considérables en Alsace pendant les dix années qui viennent de s'écouler. Nous ne parlons pas seulement du calicot ordinaire qui s'est produit en quantités beaucoup plus considérables et a nécessité la création d'un grand nombre de tissages mécaniques. Le plupart de ces établissements se sont placés dans les Vosges, où ils trouvaient des ouvriers à bon marché, et où ils utilisaient des chutes d'eau. Mais bientôt la sécheresse des étés, aussi bien que l'insuffisance de leur production, obligea d'y joindre des machines à vapeur.

Dès lors, le prix élevé du transport des houilles vint contre-ba-

lancer l'avantage des moteurs hydrauliques et placer les tissages des Vosges dans une situation moins dominante vis-à-vis des établissements rivaux situés dans les villes.

Ceux-ci, d'ailleurs, ne pouvant soutenir la lutte pour les articles ordinaires, à cause de la cherté de la main-d'œuvre en ville, avaient amélioré leur fabrication et s'étaient attachés surtout à faire les articles façonnés et les tissus fins et chers.

Nous voyons successivement se tisser à la mécanique les organdis façonnés, les piqués, les velours de coton (moleskines), puis les mérinos, les laines anglaises, orléans, reps, mozambique en chaîne blanche, les cassinettes et les draps.

La plupart de ces articles ont alimenté à la fois l'impression et la vente en blanc, et cette dernière surtout s'est considérablement développée avec les progrès de l'aisance générale.

Ce qui n'est pas moins intéressant à remarquer, c'est qu'en appliquant le tissage mécanique à ces différents tissus qui, auparavant, se faisaient à la main dans d'autres régions de la France, l'Alsace est arrivée à les produire à des prix beaucoup inférieurs, et par suite à en pourvoir une classe de consommateurs qui, auparavant, s'en étaient privés à cause de l'élévation des prix. C'est ce qui est arrivé notamment pour les moleskines, les piqués, les jaconas, dont les premiers formaient autrefois la spécialité d'Amiens, les autres de la Picardie.

En comparant ces différents articles aux similaires anglais, on observe qu'ils leur sont infiniment supérieurs en qualité. Cependant c'est généralement des Anglais que sont venus les perfectionnements mécaniques apportés à cette industrie.

C'est qu'en effet une machine est d'autant plus avantageuse qu'on opère sur de plus grandes quantités de marchandise. Or, nos établissements sont généralement moins considérables que les fabriques anglaises. De plus, comme leurs produits, plus fins et plus parfaits, s'adressent naturellement à une consommation plus restreinte, il en résulte que le même établissement est obligé, pour avoir assez d'ouvrage, de se morceler encore, pour ainsi dire, de faire plusieurs articles à la fois, et de chacun seulement un petit nombre de pièces. Aussi ne trouve-t-on souvent aucun avantage à l'emploi d'une machine qui rend de très-grands services en Angleterre, où elle peut travailler continuellement et

sans modifications, parce qu'elle fait toujours le même produit en masses énormes.

Pour la même raison nos métiers marchent généralement moins vite qu'en Angleterre, et ce n'est que pour les articles ordinaires qu'on a pu employer les métiers à grande vitesse d'*Harrison* et de *Todd*, qui battent de cent cinquante à deux cents coups par minute.

Résumé des progrès du tissage de 1851 à 1861.

1851. Introduction des métiers de Blackburn à grande vitesse (150 à 200 coups).

1854. Métiers à deux navettes. Tissage d'organdis façonnés.

1855. Tissage mécanique sur une grande échelle des piqués et armures diverses.

1856. Introduction du métier Todd.

1859. Tissage mécanique des laines mérinos en Alsace.

1860. Tissage en chaîne blanche des laines anglaises, orléans, reps et mozambique.

1861. La Syzing-machine tend à se répandre pour les comptes 55 à 70 portées, 18 à 20 fils.

— Application aux métiers à tisser de la patente Taylor.

— Introduction de la machine à faire des lames.

ANNÉES.	NOMBRE DE TISSAGES MÉCANIQUES.	FORCE MOTRICE — MACHINES à vapeur.		FORCE MOTRICE — MOTEURS hydrauliques.		FORCE totale en chevaux.	NOMBRE DE MÉTIERS		
		Nombre.	Force de chevaux.	Force en chevaux.	Nomore.		à bras.	méca-niques.	TOTAL.
1810	1er atelier de tissage de coton à Cernay, pour servir à l'impression.								
1819	Commencement de la fabrication des tissus pour la vente en blanc.								
1822							18.030	qqs à l'es.	
1825	1er tissage mécanique.							210	
1828	17						20.000	2.123	22.123
1846							12.000	10.000	22.000
1851	34	34	874	1367	24	2241	10.000	12.128	22.128
1856	56	36	1171	1665	45	2836	8.657	14.920	23.577
1858	65	63	1695	1711	48	3406	7.000	19.932	26.932
1859	72	77	1955	1711	48	3666	7.000	21.772	28.772
1861	75	82	1987	1717	51	3704	5.000	24.320	29.320
1862	84	93	2342	1717	51	4059	4.000	25.153	29.153

Si nous admettons qu'un métier mécanique produit par jour pour une valeur de 7 à 9 fr. de tissu, ou 2,400 fr. par an, nous pourrons estimer que la production annuelle du tissage dans le Haut-Rhin est aujourd'hui d'environ 70 millions. En 1828, elle était de 20 millions, et en 1851, de 40 millions. Le nombre d'ouvriers occupés par cette industrie était de 30,000 en 1828, et de 19,000 en 1851. Depuis il s'est relevé et est de nouveau d'environ 22,000 dans le Haut-Rhin. On compte aujourd'hui 70 ouvriers par 100 métiers mécaniques.

Ajoutons que, quoique le Haut-Rhin soit resté dans l'Est le centre du tissage du coton, cette industrie s'est aussi considérablement développée dans les départements voisins.

Tissage des étoffes de couleur

(Industrie de Sainte-Marie-aux-Mines)

Parmi les différentes industries dont le tissage forme la base, une place à part doit être réservée à celle des tissus divers faits avec des matières teintes. Elle occupe surtout les vallées nord-est du département, et a son centre principal à Sainte-Marie-aux-Mines, qui lui a donné son nom.

Pour juger des progrès accomplis durant les dix dernières années, il est bon de se reporter à ses antécédents.

Sainte-Marie-aux-Mines, autrefois occupée seulement du travail des métaux, débuta dans les industries textiles vers le milieu du siècle dernier. Le premier tissage d'étoffes en couleur (siamoises) y fut établi en 1755, par J. G. Reber, de Mulhouse. Tout était à créer alors : filature, teinture et tissage. Les débuts furent modestes; mais, grâce à l'énergie et à la persévérance de ses fondateurs, grâce aussi au concours d'habiles ouvriers venus du dehors, cette industrie ne tarda pas à se développer et à se répandre dans les localités environnantes, notamment à Ribeauvillé. Les perfectionnements réalisés par la filature du coton et la teinture, surtout celle du rouge Andrinople, lui permirent de sortir de son ornière; et vers 1818, elle était déjà arrivée à produire des étoffes de coton pour robes, meubles et mouchoirs, très-estimées des acheteurs, tant pour leur bonne fabrication que pour la beauté des couleurs et le goût des dessins. Elle continua à pro-

gresser régulièrement jusqu'en 1830, époque où elle commença à entreprendre avec succès la fabrication des tissus pour nouveautés en robes. Son article guingamp eut une grande vogue; et ses ventes pour l'exportation aux colonies françaises, aux Indes et en Amérique, prirent également vers cette époque une certaine importance.

De 1830 à 1851, l'industrie de Sainte-Marie-aux-Mines continua à se soutenir et à produire, à travers des phases diverses de prospérité et d'épreuves, des étoffes de couleur tissées à la main et formées exclusivement de coton. Vers la fin de cette période, elle fut soumise à une perturbation profonde, produite surtout par les hauts prix auxquels furent poussés alors les cotons filés. Ses produits manufacturés, dont les prix durent être élevés en proportion de l'augmentation des matières premières, cessèrent de se vendre; beaucoup de débouchés pour l'exportation se fermèrent, et il fallut recourir à une transformation presque radicale: l'introduction de la soie et de la laine dans les tissus [1]. Ce fut comme la création d'une nouvelle industrie, avec tous ses tâtonnements et ses exigences. Jusque-là l'entrepreneur faisait teindre ses filés à façon, et distribuait l'ouvrage à domicile au tisserand. Ce système dut être changé pour arriver à une plus grande perfection dans les produits. Les fabricants de Sainte-Marie, originaires de Mulhouse pour la plupart, étaient par cela même initiés aux procédés de la grande industrie. De vastes ateliers furent donc appropriés ou construits, et aujourd'hui plusieurs milliers de tisserands y travaillent directement sous les yeux du patron, si le tissage est en ville, ou sous la surveillance d'un directeur intelligent, s'il est situé dans un village voisin.

En même temps, et suivant la marche des industries similaires, Sainte-Marie adoptait le métier *Jacquard* pour confectionner des

1. Disons en passant que la fabrication des étoffes de couleur qui avait pénétré à Mulhouse en 1792, y était arrivée en 1851 à une grande perfection. Depuis un certain nombre d'années on y produisait avec le coton, la laine et la soie, dans de grands ateliers, et au moyen du métier Jacquard, des articles riches pour ameublements et robes; cette industrie avait de plus doté la teinture en écheveaux d'un appareil automate très-ingénieux; mais pour diverses causes elle s'arrêta dans son développement malgré la beauté de ses produits, et, dans ces dernières années, nous avons vu plusieurs établissements se fermer.

étoffes d'ameublements en soie et laine, et le système Jacquard modifié par l'emploi de la *ratière*, suffisante pour les petits dessins brochés. Aujourd'hui la moitié environ des métiers sont garnis de ce mécanisme.

Le *lisage des dessins et la confection des cartons*, pour lesquels Sainte-Marie fut pendant quelque temps tributaire de Lyon, ne tardèrent pas à s'introduire à leur tour dans ses ateliers, ainsi que les *battants brocheurs* (système de Lyon et suisse.)

Parmi les machines préparatoires pour le tissage, il faut signaler l'introduction du *dévidage mécanique* pour chaînes et pour trames de coton, laine et soie, après teinture, et le *parage mécanique* pour les chaînes teintes d'une seule couleur.

L'introduction du *métier mécanique à tisser à plusieurs navettes et avec changement de couleur* est la grande question du jour, et le but de nombreux essais; car si le problème de mettre plusieurs couleurs en trame est résolu, il n'en est pas de même du parage en chaîne de dessins de plusieurs couleurs qui veulent souvent être traitées fort différemment, et qui doivent rester pures et belles pour les étoffes nouveautés.

L'industrie de la teinture n'est pas restée stationnaire à Sainte-Marie pendant que le tissage progressait. Toutes les nouvelles couleurs que ces dernières années ont vu naître y sont employées avec succès; et elle conserve une supériorité véritable pour la teinture du coton.

L'apprêt des étoffes de couleur a fait également des progrès à Sainte-Marie, et cette période décennale y a vu introduire les rames à sécher continues, les machines à flamber, les tondeuses, les cylindres et les presses chauffées à la vapeur.

L'industrie de Sainte-Marie-aux-Mines et de Ribeauvillé, représentée par une trentaine de maisons, occupe environ 10,000 métiers à tisser et 10 à 15 mille ouvriers, et fait un chiffre d'affaires moyen de 15 millions de francs.

Ajoutons ici que plusieurs établissements dans le Haut-Rhin fabriquent des rubans et des tissus de soie pure, et ont commencé à appliquer à ce travail des métiers mécaniques.

Impression des étoffes.

Si nous considérons l'état de cette industrie, autrefois si florissante et la plus importante de Mulhouse, nous sommes frappés par un double spectacle.

D'un côté nous voyons certains établissements se développer et prendre des proportions considérables, au point que jamais la production totale des tissus imprimés n'a été aussi importante à Mulhouse qu'aujourd'hui. On serait porté naturellement à en conclure que jamais industrie n'a été plus prospère si on ne voyait d'ailleurs d'autres maisons, des plus anciennes et des plus célèbres, mettre bas les armes et disparaître de la scène sans être remplacées par d'autres. Depuis dix ans il ne s'est pas créé une seule maison, et il n'est pas probable que de longtemps on voie de nouveaux établissements se fonder sur la ruine des anciens [1].

Une question vitale domine aujourd'hui toutes les autres, celle des frais généraux.

Le succès d'une campagne dépend surtout de la supériorité des dessins. Pour y arriver il faut faire des frais énormes de dessin et de gravure. Ces frais, qui sont souvent en pure perte (car, comment deviner à l'avance le goût si variable du consommateur?), ne peuvent être supportés que par de grandes maisons.

Une marchandise produite dans de telles conditions ne peut être que chère et s'adresser à une consommation peu étendue, à

1. Nous voyons en effet, dans la statistique du Haut-Rhin publiée par la Société industrielle, que les trois branches de l'industrie cotonnière faisaient, en 1828, un chiffre d'affaires de 16 millions pour la filature, de 20 millions pour le tissage et de 38 millions pour l'impression.

Cette proportion a considérablement changé; car, sans compter les départements voisins où la filature et le tissage se sont grandement développés, à l'exclusion des toiles peintes, nous trouvons aujourd'hui, dans le Haut-Rhin seul, pour la filature, 60 millions; pour le tissage, 70 millions; pour l'impression, 50 millions. Cette dernière n'a donc augmenté que du quart.

Pendant la même période, la même industrie en Angleterre a triplé son chiffre d'affaires. Il était de 100 millions en 1828, et il est aujourd'hui de plus de 300 millions de francs, d'après M. Potter.

moins que des débouchés importants et une clientèle assurée n'en permettent la fabrication sur une très-grande échelle. Aussi les fabricants de Mulhouse se sont-ils toujours efforcés d'exporter leurs produits, afin d'arriver par là à cette production considérable qui, seule, leur permettra de fabriquer à bon marché.

Malheureusement la propriété des dessins n'est pas assez garantie aux Français dans les pays voisins, et il en résulte que certains fabricants étrangers, et surtout les allemands et les anglais, imitent, sans aucune chance aléatoire, nos meilleurs dessins, et les livrent au commerce à des prix réduits qui rendent impossible aux Alsaciens une vente considérable.

Aussi notre commerce d'exportation est-il borné aujourd'hui à la haute nouveauté, destinée à la consommation si restreinte de la classe aisée; d'autant plus que les pays civilisés, les seuls capables d'apprécier le bon goût et la perfection de nos étoffes, les renchérissent encore par des droits d'entrée souvent élevés. Les articles ordinaires, l'indienne entre autres, sont peu à peu abandonnés de nos fabricants, et la grande vente, même des articles qu'ils créent, est accaparée sur les marchés étrangers par ces copistes qui, jusqu'à ces derniers temps, ont joint à l'avantage de n'avoir pas de frais de dessins, celui non moins important d'avoir toujours sous la main des tissus à meilleur marché que les nôtres. Ainsi se vérifie de plus en plus l'adage des fabricants anglais : *The Frenchmen work for the few, but we for the millions :* « Les Français travaillent pour le petit nombre, et nous pour les masses. » Espérons toutefois que le temps améliorera cette situation si précaire des imprimeurs de Mulhouse, car leur existence repose aujourd'hui uniquement sur leur goût, et c'est là un avantage qu'on peut ne point conserver toujours. Les voies de transport se perfectionnent de jour en jour davantage et facilitent les affaires pour une ville qui achète ses cotons au Havre, ses laines dans le Nord, les imprime à Mulhouse et les revend à Paris. Grâce aux chemins de fer, les imprimeurs d'Alsace, avec leurs rapides moyens de production, ont pu entreprendre certains articles de haute nouveauté qui demandent une exécution prompte, une livraison immédiate, et qui, autrefois, étaient réservés exclusivement à la banlieue de Paris.

Le décret récent qui autorise les imprimeurs français à intro-

duire sans droits, à charge de réexportation, des tissus étrangers, a permis à la plupart des maisons de notre rayon d'aborder des débouchés que, jusqu'à présent, les hauts prix des tissus français leur avait fermés. Si le succès couronne ces tentatives, il est probable que la production de nos fabriques atteindra des proportions en rapport avec leurs frais et leur rendra possible une fabrication plus économique qui, en assurant leur vente, fera moins dépendre leur prospérité et leur existence des capricieuses variations de la mode.

Si maintenant nous examinons les genres qui ont été exploités plus spécialement par les maisons d'Alsace pendant les dix dernières années, nous remarquons, conformément à ce que je disais tout à l'heure, que ce sont surtout les articles riches et destinés à la consommation des classes aisées. Les piqués, les jaconas, les organdis, les orléans, les baréges, les tissus légers de toute espèce, les moleskines, les tissus pure laine, laine et soie, soie et coton, se sont imprimés en grande quantité, concurremment avec l'indienne proprement dite, et surtout au rouleau. La perrotine a presque cessé d'être employée, car cette machine transitoire, qui n'atteint ni la perfection ni la rapidité du rouleau, a dû lui céder la place pour tous les articles permettant une impression mécanique et dont la consommation était assez grande pour couvrir les frais d'une gravure sur cuivre.

Les articles les plus riches et comportant un grand nombre de couleurs ont continué à se faire à la main. C'est même ici le cas de remarquer que l'impression à la main qui, autrefois, semblait sur le point de disparaître, a repris un nouvel élan dans ces dix années. Elle a produit notamment sur une grande échelle des robes en tissus variés, des châles de laine, des étoffes de meubles sur laine (lastings, reps, etc.) et sur coton (perse) où la richesse des dessins aussi bien que le grand nombre des couleurs auraient rendu l'impression au rouleau impossible ou trop coûteuse.

Enfin, dans ces derniers temps, on a commencé à employer des machines à huit couleurs, à l'instar des Anglais. Il ne faut pas oublier non plus de mentionner l'introduction, dans le département, de la fabrication des lustrines, qui a pris un accroissement considérable, grâce surtout aux moyens mécaniques qu'elle a adoptés.

Abordant à présent le côté technique de cette grande industrie, nous observons de grands progrès, tant au point de vue chimique qu'au point de vue mécanique, mais avec cette différence que les premiers sont plus généralement français, et les seconds anglais d'origine.

La raison en est que les Français, forcés, pour conserver leur réputation et leur clientèle, de faire constamment de la nouveauté et de s'appliquer de plus en plus à une exécution d'une supériorité incontestable, cherchent dans les secrets de la chimie les ressources dont ils ont besoin pour réveiller sans cesse le goût blasé de l'acheteur par des combinaisons de couleurs nouvelles, tandis que les Anglais, travaillant pour les masses et opérant sur des quantités énormes de marchandises, visent moins à la perfection qu'à l'économie et s'attachent surtout à produire rapidement et à bon marché, en améliorant leurs agents mécaniques.

Disons de plus que l'industrie des toiles peintes étant cinq à six fois plus considérable en Angleterre, et les hommes qui s'en occupent étant cinq fois plus nombreux que chez nous, nous devrions trouver dans cette industrie cinq inventions anglaises contre une invention française, tandis que les parts sont à peu près égales pour les deux pays. Rien ne saurait mieux faire ressortir le mérite de nos fabricants que ce fait qui, du reste, s'applique à la plupart des branches de l'industrie alsacienne.

Dans la première partie de la période qui nous occupe, le fabricant, pensant avoir épuisé la série des matières colorantes, s'applique surtout à simplifier le travail, à le rendre plus rapide, plus régulier, en même temps qu'à obtenir avec les matières tinctoriales en usage des nuances de plus en plus vives et pures.

C'est ainsi que nous voyons se généraliser dans toutes les maisons, pour l'impression des étoffes de laine, l'emploi jusque-là encore contesté du système broquette, c'est-à-dire l'application de laques à base d'étain se fixant à la vapeur sur le tissu préalablement mouillé au moyen d'un doublier humide.

Pour les tissus de coton, les couleurs solides et garancées jouent toujours le principal rôle, et on cherche seulement à les produire avec plus de simplicité et de pureté. Ainsi, en 1854, on emprunte aux Allemands l'emploi du silicate de soude pour remplacer la

bouse; aux Anglais celui de l'alizarine du commerce (pinkcoffine) et de la quercitrine.

Vers 1854 et 1855, on voit s'opérer une réaction.

D'un côté commence l'application, sur une grande échelle, des genres plastiques, c'est-à-dire des couleurs en poudre impalpable fixées au moyen de l'albumine des œufs; le gris de charbon, auquel se joignent le blanc de zinc, la laque de garance, le vert Guignet, etc. La consommation de l'albumine devient si considérable, qu'on sent le besoin de lui chercher des substituts, et on arrive successivement à se servir de l'albumine du sang, du gluten et d'autres substances analogues.

D'un autre côté nous voyons apparaître ces couleurs si brillantes et si fugaces qui ont produit toute une révolution dans le goût et dans les genres actuels. L'année 1855 inaugure une féconde période de découvertes, et l'apparition d'une couleur nouvelle, la murexide, cause une sensation d'autant plus grande, que chacun pressent qu'elle ouvrira aux chercheurs une nouvelle voie. Et en effet les inventeurs se succèdent. A peine a-t-on réussi à appliquer la murexide sur coton, que l'on voit se présenter tour à tour la pourpre française (orseille modifiée) et toute la série des couleurs dérivées du goudron de houille, violet, rouge (fuchsine) et bleu d'aniline. Ces couleurs si éclatantes, mais malheureusement si peu solides, remplacent la garance dans les tissus légers et permettent de créer ces genres si gracieux et si élégants que produisent aujourd'hui nos machines à huit couleurs, et que la garance qui se fixe par teinture n'eût pas rendus possibles.

En même temps nos fabricants sentaient le besoin de développer la continuité du travail, de donner plus d'importance aux agents mécaniques, afin de faciliter les opérations, de les rendre plus régulières, plus rapides et plus économiques. C'est ainsi que dans le blanchiment on a grandement réduit la main-d'œuvre et activé le travail. Dans ces derniers temps, on a encore pu abréger les opérations en se servant d'appareils à haute pression.

La gravure des planches pour l'impression à la main a tiré de grands avantages de l'emploi de plus en plus répandu qu'on a fait du clichage et de la machine à brûler (poinçon chauffé au gaz, qui sert à faire les matrices en brûlant les formes dans le bois).

Dans la gravure des rouleaux à imprimer il faut signaler l'emploi du pantographe et de la galvanoplastie. L'impression au rouleau a subi aussi de notables améliorations. Ainsi, pour le séchage des tissus imprimés, au sortir de la machine on a remplacé par un système complet de plaques à vapeur les séchoirs à air chaud, qui avaient causé déjà tant d'incendies, et qui donnaient en outre une chaleur peu régulière. On a introduit l'usage des draps de caoutchouc, et dans certains cas on a jugé utile d'adapter à chaque machine un moteur spécial, qui donne plus de précision et de facilité au travail, et qu'on peut faire reposer avec la machine pendant les nombreux chômages auxquels celle-ci est malheureusement soumise.

Le système continu appliqué en Angleterre à l'oxydation des mordants pour garance et garancine a été essayé en Alsace, puis abandonné. Pour les tissus garancés, un passage dans un mélange de chlore et de vapeur d'eau a remplacé complétement l'exposition sur pré, même pour les étoffes les plus épaisses et les plus chargées de couleurs. Les machines à laver ont été notablement améliorées, et leur rendement est bien plus considérable qu'autrefois. Enfin les apprêts ont été l'objet de soins tout particuliers, et on a vu apparaître successivement *des rames fixes perfectionnées, des rames continues*, etc.

TABLEAU N° 3. — IMPRESSION.

ANNÉES.	DÉSIGNATIONS.	ORIGINE.
	IMPRESSION ET BLANCHIMENT.	
1851	Le séchage complet par plaques à vapeur commence à se substituer au chauffage à air chaud.	Anglaise.
—	Fleur de garance	Française.
—	Perfectionnement des machines à laver	Angl.-franç.
1854	Introduction de l'alizarine du commerce (pinckoffine)	Anglaise.
—	Introduction du silicate de soude pour remplacer la bouse	Allemande.
—	Impression du gris de charbon	Française.
1856	Impression du rouge de murexide sur coton	Id.
—	Perfectionnement dans l'apprêt des tissus	Id.
—	Tambours rames, rames fixes, perfectionnées, rames continues	Angl.-franç.
—	On commence à se servir de draps en caoutchouc.	Anglaise.
—	Introduction du premier pantographe à table circulaire	Id.
1857	Impression du blanc de zinc	Française.
—	Généralisation de l'emploi de l'albumine du sang perfectionnée	Id.
1858	Impression de la laque de garance	Id.
—	(Décembre et années suivantes). Violet d'aniline, par teinture	Anglaise.
—	Id. par impression	Française.
1859	(Mars). Vert Guignet	Id.
—	(Avril). Pourpre française (orseille modifiée)	Id.
—	(Avril). Premières pièces teintes en fuchsine (rouge d'aniline)	Id.
—	Deuxième pantographe perfectionné (1859)	Anglaise.
1860	Introduction des machines à huit couleurs	Id.
—	Acide tannique pour la fixation des violets d'aniline	Anglaise.
—	Introduction dans le Haut-Rhin du blanchiment à haute pression qui, dès 1846, était employé par une maison de Rouen	Française.
1861	Diverses applications de la galvanoplastie à la gravure sur rouleaux	Id.
—	Bleu d'aniline	Id.

La première fabrique de toiles peintes du Haut-Rhin fut créée à Mulhouse en 1746. En 1828, on y comptait 27 manufactures occupant 11,248 ouvriers et imprimant 17,949,790 mètres d'étoffes, d'une valeur totale de 38 millions, c'est-à-dire de 2 fr. 12 c. par mètre. En 1836, le nombre des fabriques s'est élevé jusqu'à 35, pour de nouveau diminuer ensuite ; car en 1847 on n'en compte

plus que 20 occupant 10,000 ouvriers et produisant 37,800,000 mètres d'étoffes, d'une valeur de quarante millions de francs, c'est-à-dire de 1 fr. 10 c. par mètre.

En 1851 il y avait dans le Haut-Rhin 21 fabriques de toiles peintes possédant 24 machines à vapeur d'une force de 421 chevaux. Elles employaient environ 90 machines à imprimer au rouleau, et occupaient à peu près 10,000 ouvriers. On ne compte plus aujourd'hui que 18 fabriques, mais elles possèdent une centaine de machines à imprimer et 55 moteurs à vapeur d'une force totale de 672 chevaux, dont 17 sont de petites machines angulaires ou horizontales destinées à faire marcher des rouleaux à imprimer. Elles occupent 10,000 ouvriers, dont la moitié desservent l'impression à la main et font un chiffre d'affaires de 50 millions ou un quart en sus de la production de 1828. Ajoutons que malheureusement ouvriers et machines sont exposés à de fréquents chômages qui pèsent lourdement sur les frais généraux, car nos établissements, tels qu'ils sont constitués, pourraient en travaillant régulièrement fabriquer le double de leur production actuelle.

Industries diverses.

En parlant des forces matérielles du Haut-Rhin, nous ne pouvons passer sous silence quelques industries spéciales et isolées, qui contribuent, elles aussi, à la prospérité du département. Quelques unes d'entre elles ont, par suite de leur isolement même, à lutter contre des difficultés particulières, qu'elles ont d'autant plus de mérite à surmonter.

Papiers peints. De ce nombre est la fabrique de papiers peints de Bixheim, fondée en 1798, et qui, placée loin de Paris, centre de cette industrie, lutte, grâce à son ancienneté et au bon marché de sa main-d'œuvre, et donne du travail à 200 ouvriers. Les principaux progrès réalisés depuis 1851 dans cette fabrication consistent dans l'emploi de plus en plus grand qui se fait de l'impression mécanique au moyen de la machine à surface déjà introduite en 1847, et l'application des couleurs nouvelles, laque de murexide, d'anlline, de fuchsine, vert de chrome, etc.

Papeterie. A côté de cette industrie vient se placer celle de la papeterie, qui date du commencement du siècle dernier et qui

compte actuellement dans le Haut-Rhin quatre établissements. Ils occupent 500 ouvriers et renferment sept machines à papier, exigeant une force motrice de 450 chevaux, dont la presque totalité est fournie par des moteurs hydrauliques. Leur production annuelle est d'environ 2,000,000 kilog. de papier, valant de 2 à 3 millions de francs. En 1851 on comptait quatre établissements, avec six machines à papier.

Quoique depuis on n'ait établi qu'une seule machine nouvelle, l'accroissement de production a été, en réalité, plus considérable parce qu'on a su donner aux machines existantes une vitesse plus grande; ce qui a nécessité une augmentation proportionnelle dans les moyens de préparation des pâtes; il s'y est joint aussi des perfectionnements de détail, tels que le lessivage rotatif (1854), le séchage au moyen d'un appareil pneumatique (1856), etc.

Produits chimiques. La fabrication des produits chimiques, dont l'industrie des toiles peintes est un des principaux débouchés, occupe dans le Haut-Rhin un grand établissement et plusieurs petits. Elle donne du travail à environ 500 ouvriers, et fait un chiffre d'affaires de 3 à 4 millions. C'est une augmentation de près de moitié sur les chiffres de 1851 ; et l'on peut signaler des progrès notables dans les procédés, les appareils et toute l'organisation des établissements.

Les principaux produits sont les acides sulfurique, nitrique, muriatique, acétique, la soude et ses dérivés, les sels d'étain, de fer, de cuivre, de zinc et de plomb, et depuis quelques années seulement l'orseille, le vert Guignet, l'aniline et l'acide arsénique.

Brasserie. Dans un autre ordre nous devons citer la fabrication de la bière, qui, quoique assez récente à Mulhouse, a pris un très-grand développement dans ces dernières années, et est devenue une véritable industrie. Nos brasseurs aujourd'hui exportent leurs produits en quantités considérables, et commencent à fabriquer en grand dans des usines desservies par des machines à vapeur.

Produits céramiques. On fahrique aussi, depuis peu d'années, sur une grande échelle et par des procédés mécaniques, des tuiles et des tuyaux de conduites d'eau qui ont une grande réputation.

Enfin la *tannerie* et la *corderie* ont continué à desservir les industries locales, et ont profité de leur accroissement.

Construction des machines.

Quoique depuis les dernières années le nombre des ateliers de construction ne se soit pas sensiblement accrus dans le Haut-Rhin[1], il est à remarquer cependant que la plupart des établissements qui s'occupent de cette branche d'industrie ont fait de louables efforts pour suffire aux besoins des industries tributaires et pour perfectionner leurs produits de manière à pouvoir lutter, tant pour la solidité que pour le fini des machines, avec leurs plus puissants concurrents d'autres contrées de la France et de l'étranger.

De notables perfectionnements ont été introduits dans les machines-outils par les constructeurs spéciaux. Des inventions nouvelles dont nous avons parlé précédemment ont donné une impulsion sérieuse à certaines branches de la construction appliquées à la filature du coton et de la laine.

L'introduction de machines nouvelles pour l'impression des tissus à plusieurs couleurs a été la source de nombreuses demandes. Enfin, la grande construction des machines à vapeur et des locomotives a pris un développement sans précédent dans nos contrées. On a construit jusqu'à quatre-vingt-dix locomotives par an. Nous rappellerons à cette occasion la puissante et ingénieuse locomotive de montagne à articulations qu'un de nos compatriotes a imaginé pour traverser les Apennins. Comme auxiliaires des grandes entreprises, nous avons vu se créer et se développer dans le Haut-Rhin une foule d'ateliers produisant des pièces détachées

1. La construction des machines occupe 6,000 ouvriers et fait pour 15 à 18 millions d'affaires (2,500 à 3,500 fr. par ouvrier.) On peut compter 6 à 7 grands ateliers de constructions. A côté de ces maisons, on voit figurer un grand nombre de petits ateliers de chaudronnerie, de fonderie, de mécaniciens, de sorte qu'au total nous trouvons, en 1862, 33 ateliers employant 46 machines à vapeur d'une force totale de 523 chevaux, tandis qu'en 1851 il n'y avait que 14 ateliers possédant des moteurs à vapeur et employant 15 machines d'une force de 210 chevaux. Il faut y ajouter aujourd'hui 5 forges et hauts-fourneaux qui emploient 5 machines à vapeur d'uue force totale de 113 chevaux, tandis qu'en 1851 elles marchaient à l'eau.

pour la filature et le tissage du coton et de la laine, et la plupart d'entre eux, rivalisant de zèle, d'activité et d'économie, sont parvenus à établir ces pièces avec une perfection rare et à des prix très-bas.

Les travaux destinés à l'exportation n'ont pas eu pour les machines de filatures, en général, autant d'activité que par le passé; cela provient naturellement de la concurrence écrasante des constructeurs anglais sur tous les marchés du continent. Nos machines-outils, nos moteurs hydrauliques et à vapeur, nos locomotives, ont au contraire été exportés sur une assez grande échelle dans ces dernières années.

Le prix élevé de la houille en Alsace a, depuis longtemps déjà, porté l'attention des industriels sur les économies à réaliser dans son emploi. Ce combustible, en effet, est devenu de première nécessité dans les usines de la plaine, où la vapeur seule sert de moteur. L'esprit inventif de nos mécaniciens, l'expérience acquise dans les moyens de chauffage, et la nécessité de plus en plus sentie de diminuer les frais généraux, ont produit des résultats très-remarquables. La Société industrielle de Mulhouse, par ses études spéciales et les concours qu'elle a établis, a répandu de grandes lumières sur cette question. Il a été démontré par le concours de 1859 que les générateurs de vapeur, à réchauffeurs construits et perfectionnés dans notre département, sont supérieurs, tant pour la production de vapeur que pour l'économie du combustible, à tous les autres systèmes qui leur ont été opposés. Les garanties de sécurité, la facilité d'accès dans toutes les parties de ces appareils, et leur emploi mis à la portée de toutes les intelligences, leur assure à tous égards une préférence marquée.

Malgré cela la houille, dans nos parages, est encore une dépense énorme. Il est à souhaiter que le canal de la Sarre soit promptement achevé; car il est difficile de lutter avec avantage contre les Anglais quand on paye la houille six fois aussi cher qu'eux[1].

1. Il a été consommé dans le département du Haut-Rhin 2,548,460 quintaux métriques de houille pendant l'année 1861, tandis qu'en 1851 on n'en avait employé que 864,000 quintaux métriques, ou environ 1/2 de la consommation actuelle.

Nous ne devons pas non plus passer sous silence l'application des câbles en fil de fer comme moyen de transmission. Grâce à cette ingénieuse invention, la distance, cet obstacle autrefois insurmontable lorsqu'il s'agissait de transmettre la force d'un moteur, la distance n'existe plus. Une machine à vapeur peut, pour ainsi dire, faire rayonner sa puissance au loin et faire marcher comme par une communication électrique les métiers les plus éloignés, sans qu'on voie autre chose dans l'air qu'un léger fil se balançant au gré du vent. Aussi ne faut-il pas s'étonner du succès qui a accueilli jusqu'à présent ce nouveau mode de transmission.

Il n'est pas sans intérêt d'ajouter encore que, grâce au bon marché croissant des machines, leur emploi devient de plus en plus général dans les petites industries. Nous voyons les moteurs à vapeur adoptés aujourd'hui par les graveurs sur rouleaux, les brasseurs, les charpentiers, les tourneurs, etc.; nous les voyons aussi se répandre dans nos campagnes, et les machines locomobiles, entre autres, rendre tous les jours des services plus signalés à l'agriculture.

En 1862, les diverses industries du Haut-Rhin autres que les filatures, tissages, impressions, ateliers métallurgiques, employaient 135 machines à vapeur d'une force de 1581 chevaux. En 1851, les mêmes industries n'employaient que 20 machines à vapeur d'une force de 44 chevaux.

Le combustible a été fourni par les sept houillères suivantes et dans les proportions ci-dessous :

	En 1851.		En 1861.	
Sarrebruck...	51,500	quint. métr.	1,154,101	quintaux métriques.
Epinac......	5,000	—	128,230	—
Blanzy...... } Creuzot...... }	111,000	—	122,110	—
			17,080	—
Loire........ } Saint-Etienne } Montchanin.. }	276,000	—	124,319	—
			125,440	—
			4,220	—
Ronchamp...	420,000	—	872,968	—
Total....	864,000	—	2,548,460	—

Les bassins de la Loire, Saint-Etienne, Blanzy ont presque toujours livré la même quantité de houille à la consommation du Haut-Rhin, mais ceux de Sarrebruck, Epinac et Ronchamp ont constamment augmenté leurs livraisons, surtout le bassin de Sarrebruck, qui a livré, en 1861, vingt fois plus qu'en 1851.

On compte aujourd'hui pour toute l'industrie du Haut-Rhin 473 machines à vapeur d'une force de 11,027 chevaux, plus 147 moteurs hydrauliques d'une force de 7,377 chevaux.

En 1851 il n'y avait que 163 machines à vapeur d'une force de 3,565 chevaux, plus 74 moteurs hydrauliques d'une force de 4,818 chevaux[1].

DEUXIÈME PARTIE

PROGRÈS MORAL

Jusqu'ici, messieurs, nous avons considéré l'industrie du Haut-Rhin à la fois dans ses produits et dans ses procédés de fabrication. Nous avons examiné successivement les perfectionnements subis par les agents chimiques et mécaniques auxquels elle a recours.

Mais il est un autre ordre d'agents plus utiles, plus intéressants encore que les machines les plus ingénieuses. Je veux parler des hommes qui donnent le mouvement, l'activité, la direction à tous ces instruments inertes de fer ou de bois. Là aussi, il y avait des progrès à faire, et si notre industrie a gagné au point de vue matériel, elle a gagné autant ou plus encore au point de vue intellectuel et moral.

Pour se faire une idée nette et complète du régime de nos manufactures, il est indispensable de connaître le tempérament moral de ceux qui les dirigent, aussi bien que celui des nombreux ouvriers qui, à un degré inférieur, servent à exécuter ce que leurs chefs ont conçu.

Un grand esprit d'indépendance distingue nos industriels, et un principe généralement admis par eux, c'est de ne rien attendre que d'eux-mêmes. On les voit rarement solliciter l'appui du gou-

1. Nous ne comprenons dans ces derniers que ceux appliqués à l'industrie proprement dite, et non les chutes d'eau faisant marcher des moulins ou des scieries dans les campagnes.

vernement ou attendre, immobiles, que le gouvernement vienne les pousser à l'action. En général, dès qu'une idée utile est mise en avant, il se trouve toujours un homme résolu pour la patroner, et si les efforts d'un seul paraissent insuffisants, on s'adresse à l'association.

Société industrielle de Mulhouse.

Parmi les différentes formes que l'association a revêtues à Mulhouse pour s'appliquer aux progrès de l'industrie commune, la plus influente et la plus connue est la *Société industrielle*.

Fondée en 1826 par quelques hommes jeunes et entreprenants, tous profondément pénétrés de la conviction que le développement de l'industrie devait reposer sur les applications de la science, elle n'a cessé depuis de grandir et de rendre des services éminents. Elle se compose aujourd'hui de plus de trois cents membres et réunit en un faisceau toutes les forces vives de l'industrie alsacienne. Toutes les questions chimiques, mécaniques et philanthropiques qui peuvent toucher les manufactures du département y sont débattues tour à tour, et parmi les travaux les plus remarquables qui ont signalé son activité pendant les dix années qui viennent de s'écouler, nous citerons des mémoires nombreux et intéressants sur la garance, la murexide, l'aniline et ses dérivés, l'albumine et ses substituts, etc.

Sur les métiers à filer et à tisser, les locomotives, les chaudières à vapeur, la surchauffe, le chauffage, les transmissions par câbles métalliques, etc.

Sur les logements d'ouvriers et les cités ouvrières, les caisses de secours, les institutions de prévoyance, l'instruction primaire et l'amélioration des classes laborieuses.

En outre, la Société distribue chaque année des prix nombreux, et souvent d'une valeur considérable, pour l'étude des questions les plus importantes de l'industrie.

Cette année, ces prix, au nombre de 106, s'élèvent à une somme de 80,000 fr., obtenus par souscription ; car la Société n'a d'autres ressources pécuniaires que la cotisation de ses membres.

Depuis quelques années elle a institué un concours annuel

pour les chauffeurs d'appareils à vapeur de l'arrondissement qui réussissent le mieux à économiser la houille.

Enfin, en ce moment même elle s'occupe de propager parmi les classes ouvrières l'emploi de la houille pour les ménages; une commission nommée dans son sein étudie les meilleurs appareils de cuisine qui font usage de ce combustible, et fait vendre à domicile de la houille à prix réduits. On obtiendra ainsi une notable économie équivalent à une augmentation de salaire.

Instruction et éducation publiques.

Ce goût pour l'instruction, pour la science, pour le développement de l'intelligence, qui a trouvé dans la Société industrielle son expression la plus relevée, cette conviction que le travail de l'esprit doit accompagner et diriger le travail du corps, ces deux sentiments si vrais et si féconds se sont manifestés depuis dix ans d'une manière toute spéciale par les soins qu'on a donnés, à Mulhouse, à l'instruction publique.

Pour nous renfermer dans le cadre de ce travail, nous ne mentionnerons que les institutions qui ont quelque influence sur l'industrie locale.

La plus ancienne est l'*École de dessin*, créée en 1829 et entretenue depuis par la Société industrielle. On y enseigne le dessin de la figure, des fleurs et des machines. Les cours, qui sont gratuits pour les élèves pauvres, sont suivis par de nombreux jeunes gens destinés à fournir des dessinateurs pour les fabriques d'indiennes et les ateliers de construction. Plusieurs d'entre eux ont déjà trouvé une fortune dans leur crayon. Le local qui était autrefois affecté à l'école étant devenu insuffisant, la Société industrielle recueillit par souscription les fonds nécessaires (près de 100,000 fr.) et fit élever il y a peu d'années un bel édifice mieux approprié à sa destination.

En 1861 il s'est créé également, sous le patronage de la Société, une *école de tissage mécanique* qui, par suite du développement de cette industrie, était devenue un véritable besoin.

L'*école professionnelle*, fondée en 1854, donne une solide instruction théorique et forme une utile préparation aux travaux indus-

triels; elle compte aujourd'hui plusieurs centaines d'élèves, dont un grand nombre sont étrangers.

Le complément de cette institution se trouve dans les cours de l'*école supérieure des sciences appliquées*, faculté nouvelle créée à la même époque, et qui délivre des diplômes, garantie d'une instruction sérieuse.

Dans une sphère plus humble, les efforts n'ont pas été moins grands. L'industrie alsacienne a compris qu'il était de sa dignité de propager l'instruction parmi les travailleurs qu'elle emploie.

Plusieurs manufactures ont dans leurs ateliers mêmes des écoles où l'on enseigne les premiers éléments aux enfants de la fabrique.

Une école primaire, entretenue par la ville, et peut-être la plus vaste de France, compte près de trois mille élèves; et pour suppléer à sa récente insuffisance, on est en train de lui ajouter des succursales dans les principaux quartiers de la ville.

Douze salles d'asile reçoivent les enfants en bas âge, et de nombreux ouvroirs forment les jeunes filles aux travaux de la couture.

On n'a pas non plus négligé les adultes. Des cours publics de physique, de chimie, de littérature, d'histoire, d'histoire naturelle et d'hygiène ont lieu en leur faveur le soir, après la sortie des ateliers, à l'école des sciences appliquées, et ont toujours su réunir un nombreux auditoire.

Des *salles de lecture* leur sont aussi ouvertes, et quelques manufactures ont des *bibliothèques* dont les ouvriers peuvent emporter les volumes pour les lire chez eux.

Des sociétés de *chant choral*, qui existent en assez grand nombre parmi nous, offrent aux jeunes ouvriers d'utiles distractions aussi bien qu'un avant-goût des arts. Enfin, une *Société de gymnastique*, de création récente, leur fournit l'occasion de développer leurs muscles au grand air, de s'y fortifier le corps, d'acquérir de la souplesse et de l'agilité, en même temps que de passer agréablement leurs heures et leurs jours de repos.

Malgré tous ces moyens, la plaie de l'ignorance est encore grande. La population ouvrière de Mulhouse se recrute en grande partie dans les départements environnants et dans les campagnes

jusqu'à cinquante lieues à la ronde, et si les ouvriers nés à Mulhouse même, ou les enfants des manufactures ont reçu en général une instruction primaire conformément à la loi, il n'en est pas de même de ces nouveaux venus.

En vain on a ouvert depuis longtemps des *écoles du soir* et des *écoles du dimanche*, il a été impossible jusqu'à présent de combler cette lacune, par la raison même que ces soins qu'on donne à l'instruction, à Mulhouse, n'existent pas ailleurs. Tout récemment la Société industrielle s'est occupée de cette question. Elle avait été la première autrefois à solliciter du gouvernement une loi sur le travail des enfants dans les manufactures. Aujourd'hui elle est arrivée à conclure que cette loi, qui oblige de leur donner l'instruction primaire, sera illusoire tant qu'elle ne sera pas complétée par une loi générale qui rendra l'instruction primaire obligatoire dans la France entière. Une pétition rédigée dans ce sens, et adressée au sénat en 1861, a été ajournée. Il faut espérer que, reprise dans une occasion plus favorable, la demande de la Société industrielle recevra une solution plus conforme à ses vœux.

Disons ici en passant que la plupart des institutions qui précèdent, aussi bien que celles qui vont suivre, y compris les cités ouvrières, ont reçu leurs analogues à Guebwiller, à Munster, à Thann, à Wesserling, etc., etc. Là aussi des chefs d'établissements ont pris une louable initiative, et il s'est établi entre ces colonies industrielles de Mulhouse et leur métropole une saine émulation philanthropique qui tourne au profit commun.

Nous venons d'examiner les efforts qu'a fait l'industrie alsacienne pour élever la condition intellectuelle de ses travailleurs. C'était sans doute un mérite et une bonne œuvre; c'était de plus une œuvre utile et profitable, car on a reconnu que les ouvriers les plus instruits et les plus intelligents sont aussi en général ceux qui rendent les meilleurs services.

Ces efforts en faveur des classes laborieuses ne devaient toutefois pas se borner à leur donner l'instruction; on devait encore songer à leur amélioration morale et physique; on devait suivre l'ouvrier dans l'atelier où il travaille, dans le modeste logement où il se repose de ses fatigues; on devait le suivre enfin depuis le berceau jusqu'à la vieillesse.

Sans doute la situation avait bien changé depuis trente ans. On avait remédié à plusieurs des maux que signalait le docteur Villermé dans son remarquable ouvrage. Les ateliers avaient été agrandis, assainis, ventilés; les logements étaient meilleurs; la hausse croissante dés salaires avait permis une nourriture plus substantielle.

On avait eu tort, d'ailleurs, d'accuser l'industrie de ces maux : elle ne les avait pas corrigés, il est vrai, mais elle ne les avait pas créés. En élevant ces ateliers, elle y avait reçu des populations misérables que la pauvreté, la faim, la maladie, l'ignorance lui amenaient de tous les points de l'horizon. Elle n'avait songé qu'à leur donner du pain et s'était tenue quitte du reste. Elle a compris plus tard qu'il y avait mieux à faire; elle l'a fait. Elle les a relevées à leurs propres yeux, elle les a civilisées pour ainsi dire, et ce sera son plus grand mérite d'avoir senti que l'ouvrier est avant tout un homme.

La révolution de 1848 ramena l'attention sur les questions sociales; on se mit à réfléchir et à étudier ces graves problèmes, mais sans grand résultat pratique.

La première exposition de Londres, en 1851, fut l'occasion d'un grand mouvement en faveur de l'amélioration du sort des classes ouvrières. On parla de logements d'ouvriers, on examina les maisons modèles que le prince Albert avait fait construire; on songea à encourager l'épargne, à propager davantage l'instruction.

L'industrie alsacienne se mit à l'œuvre avec sa résolution et sa ténacité ordinaires. La Société industrielle de Mulhouse dirigea cet élan et centralisa les efforts isolés qui se faisaient de divers côtés. Quelques hommes généreux se mirent à la tête de ce mouvement, et bientôt l'on vit surgir l'une après l'autre des institutions dont les bienfaisants résultats se font sentir de plus en plus à mesure qu'une expérience plus prolongée leur donne une sanction plus décisive.

Cette sollicitude pour les ouvriers se manifesta notamment par les soins qu'on prit pour faire diminuer et prévenir les accidents de fabrique. A la suite de rapports qui lui furent présentés sur cette question importante, la Société industrielle proposa des médailles pour les établissements qui auraient le plus complétement appliqué à leurs machines les dispositions nécessaires pour éviter

les accidents. Quoiqu'une seule maison se soit présentée au concours, ces mesures amenèrent néanmoins une grande amélioration. Les accidents ont notablement diminué, et récemment encore une médaille fut décernée à M. Herland, inventeur d'un appareil monte-courroies qui permet de remonter sans péril une courroie sur une transmission en mouvement.

Un autre fléau plus grave encore et plus fréquent vient souvent s'abattre sur la classe ouvrière : c'est la maladie.

Les caisses de secours mutuels, qui sont en grand nombre (sept autorisées et une quinzaine non autorisées) et qui sont généralement administrées par les ouvriers eux-mêmes, ont apporté un grand remède, en tant que la maladie ne se prolonge pas trop longtemps.

L'hôpital de la ville vient aussi efficacement au secours des malades. Mais l'institution qui a rendu les plus grands services est la création récente des patronages.

Patronages.

La ville de Mulhouse est divisée en plusieurs quartiers, dont chacun a son patronage spécial, composé d'un comité de dames. Chacune de ces dernières se charge de patronner deux ou trois familles que la maladie, le manque d'ouvrage ou toute autre cause ont mise dans une gêne momentanée. Elle doit chercher leur procurer des secours, des médicaments et surtout du travail; en un mot les mettre à même le plus tôt possible de se tirer d'affaire, car on veut éviter qu'une tutelle trop soigneuse ne dispense le pauvre de recourir avant tout à ses propres forces.

Le patronage n'a d'autre but que de le relever, de l'encourager, de lui donner des conseils dans un moment où ses propres efforts ne suffiraient pas.

Ce n'est que dans les années de disette ou de crise que la charité privée trouve de son devoir de venir en aide à l'ouvrier d'une manière plus directe par la distribution, sur une grande échelle, d'aliments, de vêtements, etc.

A chaque patronage se trouvent attachés un médecin qui donne gratuitement des consultations dans un local loué à cet effet, et

une diaconesse qui soigne les malades du quartier. Elle va de maison en maison et distribue aux nécessiteux les aliments, les médicaments et les habits que le comité a mis à sa disposition.

Voilà plusieurs années déjà que cette utile institution fonctionne avec un succès toujours croissant; et les sommes de plus en plus importantes que la charité privée souscrit en sa faveur, sont la meilleure preuve qu'elle est hautement appréciée par une population qui tient surtout compte des résultats obtenus.

Nous ne devons pas oublier de mentionner la *Cénobie*, espèce de pension où des sœurs de charité élèvent des enfants pauvres et logent des ouvrières de fabrique, sans famille, qui trouvent chez elles la nourriture, une habitation agréable et les avantages de la vie en commun, pour une rétribution mensuelle en rapport avec leurs salaires.

Ajoutons aussi qu'une *auberge des pauvres*, fondée et entretenue par un citoyen généreux, loge et nourrit gratuitement pendant une nuit le voyageur indigent, et lui permet ainsi de reprendre des forces pour continuer sa route ou chercher du travail.

Nous disions que les patronages avaient eu surtout en vue d'habituer les ouvriers à compter sur eux-mêmes plutôt qu'à se fier à la charité publique. L'imprévoyance, l'insouciance de l'avenir est en effet un des caractères distinctifs des classes laborieuses. Rarement l'ouvrier songe, dès sa jeunesse, à s'assurer sur ses vieux jours un modeste revenu qui lui permette de vivre quand le travail lui sera devenu impossible. Ce n'est pas qu'on n'eût pensé depuis longtemps à lui faciliter l'épargne par tous les moyens. Dès 1827, on avait créé à Mulhouse une caisse d'épargne qui rendit de grands services, mais qui devint inutile et cessa ses opérations lorsque fut fondée la caisse d'épargne de l'État.

Tout cela était insuffisant; et le grand nombre continuait à vivre au jour le jour. Il fallait chercher et trouver un mobile énergique et efficace pour persuader à l'ouvrier de faire un prélèvement sur son salaire afin de pourvoir aux incertitudes de l'avenir.

Société d'encouragement à l'épargne et asile des vieillards.

En 1851, quelques-uns des principaux fabricants de Mulhouse se réunirent et fondèrent la société d'encouragement à l'épargne. Ils s'engagèrent à déposer dans une caisse commune trois pour cent du total des salaires qu'ils distribuent chaque année à tous les ouvriers de leurs établissements. Les deux tiers de cette somme devaient servir à donner une prime de 2 p. 100 sur leurs salaires à ceux des ouvriers qui consentiraient de leur côté à une retenue de 3 p. 100. Ces 5 p. 100 de la solde de l'ouvrier, ainsi cumulés, devaient être versés au nom du titulaire dans la caisse de retraite récemment fondée par l'État. Le restant des sommes était laissé annuellement à la libre disposition du conseil d'administration. Celui-ci devait l'employer à couvrir les frais de gestion, et à distribuer immédiatement des secours à des ouvriers déjà vieux ou infirmes qui n'avaient pu supporter de retenues à une époque où la caisse de retraite n'existait pas encore.

En même temps, et au moyen d'une souscription volontaire, on construisit un élégant édifice avec des dortoirs séparés par des cloisons, des réfectoires, des cuisines, pour servir d'*asile* aux invalides du travail. La dépense s'éleva à près de 70,000 fr., et les dépôts versés par les fabricants les trois premières années dépassèrent 200,000 fr. Malheureusement le succès ne devait pas répondre à de si généreuses intentions. Les ouvriers ne consentirent pas à entrer dans une combinaison qui leur retenait une somme certaine pour la leur rendre dans un avenir incertain.

Après dix ans d'existence, le nombre de déposants est réduit à seize ouvriers sur sept mille que comptent les établissements associés.

L'entrée dans l'asile fut également peu recherchée. Le nombre des pensionnaires ne dépassa jamais une quinzaine, quoiqu'il y eût place pour quarante. En dix ans, il n'y a eu que quarante-trois admissions. Les vieux ouvriers préfèrent une pension modique au sein de leurs familles et de leurs foyers; et ce n'est pas nous qui les en blâmerons. La Société a ainsi accordé des pensions à environ trois cents ouvriers ou ouvrières âgés et infirmes.

Malgré cela, les fonds s'accumulaient dans la caisse, et, au bout de trois ans, les fabricants sociétaires réduisirent de 3 p. 100 à 1 p. 100 le versement fait sur l'intégralité des salaires.

Cependant, on avait dépensé en dix ans près de 170,000 fr. pour le service des pensions, 70,000 fr. environ pour les frais d'asile, 56,000 fr. pour dépôts effectués à la caisse des retraites au nom des ouvriers, 32,000 fr. pour frais d'administration. Les recettes avaient atteint près de 500,000 fr. Le solde en caisse, au 31 décembre 1861, était de 179,000 fr. La Société, à ce moment, secourait à domicile cent quatre-vingt-sept pensionnaires, et en entretenait treize à l'asile.

Si la Société pour l'encouragement à l'épargne n'a pu complétement remplir son but; si elle est plutôt devenue une association de bienfaisance pour pensionner de vieux travailleurs, on a eu le bonheur de réussir en s'adressant à un autre mobile plus puissant, le goût de la propriété. Ce que l'asile des vieillards n'a pu faire, la cité ouvrière l'a obtenu.

Cités ouvrières.

Le rapide développement de l'industrie de Mulhouse avait depuis longtemps rendu insuffisants les logements affectés à la classe ouvrière, et quoique les habitations ne fussent plus ni sombres ni malsaines comme dans d'autres cités manufacturières, on croyait néanmoins qu'il serait possible de faire mieux encore. On jugea qu'il ne fallait pas abandonner sans direction, à la spéculation privée, la tâche de loger une population dont le chiffre allait sans cesse en s'élevant comme une marée montante.

En 1853, se créa, sous l'inspiration de M. Jean Dollfus, la Société des cités ouvrières, qui se mit aussitôt à l'œuvre. Son capital était de 600,000 fr. dont le gouvernement avait fourni la moitié, et elle s'était interdit tout profit, ne demandant qu'un intérêt de 4 p. 100 pour les actionnaires. Bientôt on vit s'élever de riantes maisons blanches à contrevents verts, entourées de jardins bien cultivés, où les ouvriers venaient se délasser des travaux de la journée. On cherchait à les vendre plutôt qu'à les louer, et pour cela on consentait à des termes assez longs. Les prix des

ventes servaient à construire de nouvelles maisons, et en même temps des emprunts hypothécaires sur les maisons déjà bâties permettaient de donner aux constructions un plus grand développement.

La cité ouvrière comprend aujourd'hui cinq cent soixante maisons, dont quatre cent quatre-vingt-huit vendues au 31 mars 1862 ;

Un grand bâtiment, à dix-sept chambres garnies, pour ouvriers célibataires ; six maisons grand modèle, à deux étages sur rez-de-chaussée, entre cour et jardin ;

Une vaste salle d'asile ;

Un local où l'on donne gratuitement des consultations et des soins aux ouvriers malades ;

Cinquante-six nouvelles maisons en construction ;

Un établissement de bains et lavoir (le bain à 20 cent. avec linge, et le lavage à 5 cent. pour deux heures) ;

Une boulangerie où l'on vend du pain au-dessous de la taxe, et un restaurant où l'on débite à très-bas prix des aliments succulents et bien préparés.

La vente des maisons se fait contre un premier versement de 300 à 400 fr. (selon la valeur de la maison), auxquels doivent venir s'ajouter des versements réguliers de 18 à 25 fr. par mois pendant treize à quatorze ans. Ainsi, pour un payement mensuel qui ne dépasse pas le prix ordinaire des loyers d'ouvriers à Mulhouse, on peut devenir en quelques années propriétaire d'une maison valant de 2,650 à 3,300 fr.

On jugera mieux de l'avantage de cette combinaison par la comparaison suivante : Un ouvrier locataire d'une maison de la cité ouvrière valant 3,000 fr., paye 18 fr. de loyer mensuel, ou 216 fr. de loyer par an ; en treize ans et cinq mois il a payé 2,898 fr., et n'est toujours que locataire, tandis que son voisin, en payant 300 fr. d'entrée et 25 par mois (c'est-à-dire 300 fr. par an) pour une maison semblable, a payé au bout de treize ans une somme de 4,326 fr. (dont 276 pour les droits de contrat et le reste pour intérêts, contributions, etc.) ; il a donc payé 1,428 fr. de plus que le premier ouvrier ; mais, pour cette somme si minime de 1,428 fr., il est devenu en définitive propriétaire d'une maison de la valeur de 3,000 fr.

Les résultats d'une institution si utile ne se sont pas fait attendre.

En huit années, quatre cent quatre-vingt-huit chefs de famille sont devenus propriétaires. Au 31 mars 1862, ils avaient acheté des maisons pour 1,340,225 fr.; et sur 15 à 1,600,000 fr. qui composaient à cette époque le montant de leur dette (en y ajoutant les contributions, les intérêts, les frais de contrat), ils avaient déjà payé 653,124 fr., c'est-à-dire environ 40 p. 100, et il ne restait dû que 866,826 fr.

C'est une somme de 653,124 fr. enlevée aux cabarets ou à d'autres dépenses infructueuses, et constituant l'épargne des familles. On a vu des militaires consacrer le prix de leur engagement à acheter une maison à leur famille. En 1861, vingt d'entre eux avaient acheté dans ces conditions. D'autres fois, ce sont de pauvres ouvriers n'ayant pas de quoi payer l'avance de 300 fr., qui viennent supplier qu'on leur fasse crédit, en promettant de faire des versements mensuels plus forts, et qui parviennent à force d'économie et de privations à être, eux aussi, propriétaires.

Ils sont même souvent plus réguliers dans leurs payements que des ouvriers mieux salariés; car, malheureusement, un salaire élevé n'est pas une preuve de moralité. Il faut avant tout le goût et l'habitude de l'économie. Cette habitude s'acquiert promptement quand on poursuit avec ardeur un but déterminé. Ainsi, il n'est pas rare de voir des maisons entièrement payées au bout de peu d'années, tant le désir de se libérer devient de plus en plus fort.

Le tableau suivant fait voir combien cette institution est de plus en plus appréciée par les ouvriers:

Au 30 juin	1854	on avait vendu	49	maisons.		
—	1855	—	67	—	augmentation	18
—	1856	—	72	—	—	5
—	1857	—	124	—	—	52
—	1858	—	234	—	—	110
—	1859	—	294	—	—	60
—	1860	—	364	—	—	70
—	1861	—	451	—	—	87
—	1862	—	519	—	—	68

Ainsi la passion de la propriété a fait ce que n'avaient pu faire la raison ni les bons conseils; elle a réellement constitué le plus puissant encouragement à l'épargne, et par suite le plus vigoureux obstacle à l'imprévoyance et à l'inconduite qu'on peut imaginer.

Telles sont, messieurs, les principaux résultats des efforts de l'industrie alsacienne dans les différents champs de travail qu'elle a cherché à exploiter.

Remarquons, en terminant, que les dix années que nous venons d'examiner ont été fécondes; car elles ont donné naissance dans des genres différents à trois innovations capitales : la peigneuse Heilmann, pour la mécanique; les couleurs dérivées de l'acide urique et de l'aniline, pour la chimie; enfin, les cités ouvrières pour l'économie sociale.

Ainsi se sont trouvés récompensés les efforts des chercheurs : notre industrie a marché de progrès en progrès; notre cité et toute notre région manufacturière se sont développées à la fois en richesse, en science et en moralité. Enfin, si en ce moment une crise sans précédents est venue s'abattre sur les contrées industrielles, il est à espérer qu'elle ne sera pas de longue durée, et que l'industrie pourra reprendre avec une vigueur nouvelle sa course infatigable dans l'arène du progrès.

Octobre 1862.

Ch. THIERRY-MIEG.

RENSEIGNEMENTS STATISTIQUES

SUR

L'INDUSTRIE DE LA BONNETERIE DE COTON

DANS L'ARRONDISSEMENT DE FALAISE (CALVADOS)

PREMIÈRE QUESTION.

Quelle est la nature des établissements? leur nombre? leur importance?

Réponse. Jusqu'à présent l'industrie de la bonneterie ne s'est pas exercée généralement par ateliers. Chaque chef de fabrication désigné sous le nom de fabricant a ses ouvriers, soit à la ville, soit à la campagne, travaillant chez eux, ces derniers joignant presque toujours à leur travail industriel quelques travaux agricoles, surtout à l'époque des récoltes.

Souvent un chef-ouvrier, seul responsable aux yeux du fabricant qui lui confie le coton à tisser, réunit autour de lui un certain nombre d'ouvriers auxquels il fournit le métier qu'ils n'ont pas le moyen d'acheter et les fait travailler sous sa direction, moyennant un avantage sur le prix auquel son travail lui est définitivement payé; ces petits ateliers ne réunissent pas au delà de sept ou huit ouvriers menant des métiers circulaires.

Quelques établissements mus par l'eau et la vapeur, au nombre de quatre à cinq seulement, et ne réunissant pas encore une quantité considérable d'ouvriers, sont en voie de montage; c'est évidemment un progrès au point de vue de la main-d'œuvre, si l'on arrive à monter ces établissements sur un pied suffisamment large; malheureusement, pour atteindre ce résultat, il faudrait des capitaux relativement considérables, et c'est précisément ce qui

manque à la fabrique de bonneterie de Falaise. Actuellement le fabricant en est quitte pour fournir la matière première à ses ouvriers qui, presque tous, possèdent leur métier, tandis que, du jour où l'industrie se montera par ateliers, il faudra que le fabricant, indépendamment d'un établissement approprié à ses besoins et pourvu d'un moteur, achète des métiers pour son propre compte, chose difficile, pour ne pas dire impossible à la plupart des fabricants, qui ont bien de la peine à subvenir aux simples besoins de l'achat et de la vente de leurs produits. Au surplus, il faut le dire, ces établissements ne sont encore qu'à l'état d'essai, et peut-être éprouveront-ils quelques difficultés avant d'amener des résultats avantageux, attendu que les mœurs et les habitudes des ouvriers de la bonneterie, et surtout de ceux qui habitent les campagnes, les éloignent de l'atelier, et que, gagnant en ce moment d'assez beaux salaires, ils pourront pendant longtemps balancer les établissements montés par ateliers qui auront, ainsi que je l'explique plus haut, d'assez lourdes charges à supporter. Un des principaux avantages que procureraient les établissements par ateliers, le seul peut-être, au moins jusqu'à ce que les frais de premier établissement soient amortis, consisterait dans une régularité de production au point de vue de la quantité que l'on ne peut obtenir avec l'organisation actuelle. Chaque ouvrier, dans les campages surtout, quittant, pour les moissons, son travail de l'hiver, il s'opère à ce moment un vide dans la production qui nuit souvent beaucoup aux affaires, amène des perturbations dans le prix de la main-d'œuvre entre l'acheteur qui veut être livré et le fabricant qui, faute de produits, ne peut le faire; mais, comme contre-pied, il faut reconnaître que, dans les moments de crise et de nulle vente, l'atelier sera une lourde charge pour le fabricant qui, jusqu'à présent, dans ces moments, ralentissait sa production, ce qu'il ne pourra faire une fois l'atelier organisé.

Le nombre des fabricants de Guibray (car ce faubourg de Falaise où ils résident presque tous a donné son nom à la fabrique) s'élève en ce moment à environ soixante-dix; ils se partagent, dans des proportions très-diverses, le produit d'environ quatorze à quinze cents métiers circulaires, employant l'un dans l'autre la quantité approximative de 20 à 22 kilog. de coton par semaine, soit pour cet espace de temps 30 à 32,000 kilog. de coton, ou

1 million 600,000 kilogr. de coton par année; quelques personnes portent même ce chiffre à 2 millions de kilogr.; ce serait dans tous les cas le maximum. Chaque kilogr. pouvant être évalué l'un dans l'autre au prix de 4 fr. 25, et sauf la variation de la matière première et quelques articles exceptionnels, il s'ensuit que le chiffre de la production de la fabrique de Guibray peut être évalué à une valeur annuelle de 7 à 8 millions de francs.

Trois ou quatre maisons emploient le travail de quatre-vingts à cent métiers; douze à quinze maisons le travail de trente à soixante; le surplus s'applique aux maisons de moindre importance, dont quelques-unes n'occupent pas plus de huit à dix métiers.

Chaque ouvrier menant son métier, sauf dans les rares établissements par ateliers mus par un moteur étranger où un homme ou une femme peuvènt en surveiller plusieurs, il s'ensuit que le nombre d'ouvriers conduisant des métiers peut s'élever de quatorze à quinze cents dans l'arrondissement de Falaise; mais ces ouvriers ne font que tisser le coton qui leur est donné en fil, et pour arriver à tranformer ce tissu en bonnets, bas, gilets, camisoles, jupes, etc., il faut l'aide et le travail de plus de dix mille femmes et enfants qui, outre le doublage des cotons teints, cousent et mettent en état tous les articles variés qui forment l'objet de la fabrication.

En général ce travail est fait dans les campagnes, dans un rayon de 15 à 20 kilomètres autour de Falaise. Il procure ainsi un avantage aux familles dont les enfants et les femmes, tout en vaquant aux soins du ménage et en gardant leurs bestiaux, arrivent, suivant le temps consacré directement à ce travail, à gagner de 40 à 80 centimes par jour.

Les commis de magasin et autres employés peuvent s'élever au nombre de trois cent cinquante à quatre cents.

DEUXIÈME QUESTION.

Quelles sont les machines employées?

Réponse. Le métier à peu près exclusivement employé est le métier circulaire à platines de un à quatre systèmes, ou effets, ou chutes; il n'y a pas de machines anglaises dans l'arrondissement et très-peu des machines employées à Troyes.

Cet emploi, pour ainsi dire exclusif, du métier à platines s'explique facilement par ce motif que ce métier se prête parfaitement à l'emploi de toute espèce de cotons, qu'il est d'une marche plus facile que les autres genres de métiers, et que son tissu est très-beau, eu égard aux qualités souvent inférieures qu'il est appelé à mettre en œuvre; aussi si une certaine infériorité semble attachée à la fabrique de Guibray, cela ne vient pas du métier dont elle se sert, mais bien plutôt de l'apprêt et de la confection des articles divers qui sont trop négligés sous ce rapport, dans le but d'arriver à économiser sur les prix de revient.

TROISIÈME QUESTION.

Quels sont les salaires des ouvriers, hommes, femmes et enfants, par jour ou par semaine, à la tâche ou à la journée?

Réponse. Le métier circulaire à platines, très-facile à conduire, est mené à bras par des hommes, des femmes ou des jeunes gens; ce travail est payé à la tâche, et suivant la force, l'adresse, l'activité déployées par le travailleur, les journées varient de 1 fr. 50 c. à 2 fr. 50 c. pour les produits ordinaires; certains travaux spéciaux faits par un petit nombre d'ouvriers comportent un salaire pouvant s'élever à 3 et 4 fr.; mais ce dernier taux est exceptionnel. Quant aux femmes et aux enfants occupés au doublage et à la couture, et dont il est parlé dans la réponse à la première question, leur salaire, payé à la tâche, peut s'élever facilement à 80 c., lorsque ce travail n'est pas interrompu et suspendu par les soins du ménage.

Les commis de magasin et employés divers livrés au détail des soins particuliers à donner à la marchandise rentrée de chez l'ouvrier se composent d'hommes et de femmes gagnant, les hommes, de 2 fr. à 2 fr. 50 c. par jour, et les femmes de 1 fr. à 1 fr. 50 c., suivant leur aptitude.

QUATRIÈME QUESTION.

Quel est le prix des vivres? Combien la subsistance par journée? Combien l'entretien? Combien le loyer? Les ouvriers sont-ils propriétaires de leurs maisons, par exception ou en général?

Réponse. Le prix des vivres n'est ni bas ni élevé; du reste l'ouvrier des villes dépense tout son salaire pour vivre et s'entretenir lui et sa famille; il ne fait pas d'économie, et s'il a, lorsqu'il se conduit bien, une aisance relative tant que le travail ne lui manque pas et que la santé ne lui fait pas défaut, il est habituellement sans ressources suffisantes lorsque l'une ou l'autre de ces calamités viennent l'assaillir.

Très-peu, pour ne pas dire davantage, très-peu d'ouvriers dans la ville possèdent leur habitation; le loyer d'une famille est, à la ville, d'environ 60 à 70 fr., sans jardin ni dépendances; mais dans les campagnes il arrive souvent que l'ouvrier est propriétaire de sa maison et d'un petit jardin en dépendant; un certain nombre même possèdent quelques pièces de terre, et joignent les soins de la culture au travail industriel. Ceux qui, moins favorisés, sont obligés de se mettre à loyer, trouvent une maison et un jardin pour le prix annuel de 40 à 60 fr.

Tous ou presque tous sont propriétaires de leurs métiers, surtout dans les campagnes, où l'ouvrier est généralement plus à son aise et plus économe que celui de la ville.

CINQUIÈME QUESTION.

Comment le travail est-il réglé? Quelles sont les heures de repos?

Réponse. Les établissements par ateliers suivent les prescriptions de la loi pour les heures de travail; le surplus du travail se faisant en liberté, la question à cet égard ne comporte pas de réponse.

SIXIÈME QUESTION.

Y a-t-il des écoles? Sont-elles obligatoires ou facultatives, gratuites ou payantes? Proportion des enfants qui y vont? Combien d'illettrés? Combien qui savent lire et écrire?

Réponse. Falaise possède un asile, une école de filles, une école des frères de la Doctrine chrétienne, une école mutuelle, toutes institutions gratuites où, par conséquent, il est facile aux parents d'envoyer leurs enfants. La classe ouvrière est un peu insouciante au point de vue de l'instruction à donner à leurs enfants, surtout dans les villes; pourtant la plupart des jeunes gens qui se mettent au travail du métier circulaire ont fréquenté les écoles et savent

lire et écrire; ce résultat est atteint peut-être plus largement dans les campagnes, où les écoles sont multipliées, et si au-dessus de l'âge de trente et quelques années, on trouve un certain nombre d'ouvriers ne sachant ni lire ni écrire, on n'en trouve qu'un très-petit nombre dans ce cas au-dessous de l'âge de vingt-cinq ans.

SEPTIÈME QUESTION.

Quelles sont les institutions de prévoyance et de secours? Les fabricants y contribuent-ils?

Réponse. La seule institution de prévoyance existant dans l'arrondissement est la caisse d'épargne établie à Falaise, et, il faut le dire, très-peu d'ouvriers y opèrent des dépôts, par cette raison que si l'ouvrier ne fait pas d'économies, il n'a rien à déposer, et que s'il en fait, il préfère acheter un ou deux métiers, ou même, s'il est de la campagne, un petit coin de terre, que de placer son argent de cette manière; le métier lui rapporte davantage; l'acquisition d'un coin de terre le flatte beaucoup plus que la possession d'un livret de caisse d'épargne. Il y a pourtant quelques rares exceptions.

Il n'existe aucune institution de secours affectée tout spécialement aux besoin des ouvriers; mais la ville de Falaise possède plusieurs associations de bienfaisance qui profitent à tous ceux qui se trouvent avoir besoin de secours; ces sociétés de bienfaisance, aidées par l'administration municipale, s'entretiennent des dons volontaires des particuliers de tous les rangs de la société, recueillis par voie de souscription annuelle et de loteries périodiquement organisées.

HUITIÈME QUESTION.

Y a-t-il des relais pour le travail des enfants?

Réponse. Même réponse qu'à la cinquième question.

NEUVIÈME QUESTION.

Quelles sont les habitudes de ces populations? Habitudes morales, religieuses? Degré d'instruction?

Réponse. La population ouvrière de l'arrondissement de Falaise est généralement calme et paisible, sauf l'ivrognerie, qui est tou-

jours trop fréquente, et qui a pourtant diminué dans la ville, peut-être pour se développer dans les campagnes; on peut dire que les habitudes morales sont bonnes; l'idée religieuse, très-souvent endormie dans une indifférence qui règne d'une manière plus intense à la ville que dans les campagnes, n'est pourtant pas éteinte dans le cœur de ces populations; tous les enfants sont élevés chrétiennement, et il est peu d'hommes qui restent entièrement étrangers aux sentiments que certaines fêtes religieuses ont pour but d'entretenir et de provoquer dans les populations.

Le degré d'instruction est établi dans la réponse à la sixième question.

DIXIÈME QUESTION.

Mortalité particulière à ces classes? Est-ce la moyenne de la France, du département ou de l'arrondissement?

Réponse. La mortalité suit la moyenne de l'arrondissement, le travail auquel ces classes sont assujetties n'ayant rien de pénible ni de particulier.

ONZIÈME QUESTION.

Y a-t-il quelques maladies inhérentes à ce genre de travail?

Réponse. Non.

DOUZIÈME QUESTION.

Jusqu'à quel âge l'ouvrier peut-il rester au travail? A quel âge commence-t-il?

Réponse. L'ouvrier en bonneterie commence, suivant ses forces, dès l'âge de douze à quinze ans, à faire tourner un métier circulaire; pour la couture, il est facile de commencer plus tôt, et les enfants s'y livrent dès l'âge de huit à dix ans. Il n'y a pas de limite d'âge pour continuer ces divers genres de travaux, qui n'ont rien de pénible et qui ne hâtent pas pour ceux qui s'y livrent l'époque moyenne où l'homme cesse généralement de pouvoir travailler.

TREIZIÈME QUESTION.

Quelles sont les relations de l'ouvrier avec le patron? Quel degré d'influence ce dernier a-t-il sur le premier? Cette influence s'étend-elle au delà d'une action disciplinaire dans le travail?

Réponse. Les relations entre le patron et l'ouvrier ne vont guère au delà de celles nécessitées par leurs positions respectives au point de vue du travail; l'ouvrier, généralement d'un caractère très-indépendant, ne veut pas sentir d'influence, et le patron, qui le sait bien, ne cherche pas à exercer une influence qu'il ne réussirait pas à obtenir.

Sauf quelques plaintes rares et isolées de part et d'autre, on peut dire qu'en général les rapports, en ce qui concerne le travail, sont convenables, et la preuve se tire de cette circonstance que jusqu'à présent il n'a pas paru utile d'avoir à Falaise un conseil de prud'hommes, et que les juges de paix ont toujours suffi à régler les différends qui se sont élevés entre le patron et l'ouvrier.

QUATORZIÈME QUESTION.

Les ouvriers ont-ils gardé quelques impressions des doctrines de 1848? Y a-t-il encore parmi eux des socialistes?

Réponse. Les doctrines de 1848 ont certainement laissé dans les populations ouvrières un levain qu'il ne faudrait qu'une circonstance fâcheuse pour faire fermenter; cependant, en ce moment, personne ne paraît s'occuper de politique, et les idées socialistes qui existaient sont la traduction plutôt de cette pensée de jalousie qui, de tout temps, a existé dans l'esprit de l'ouvrier contre son patron, que le résultat de sentiments politiques.

QUINZIÈME QUESTION.

La vie de cabaret est-elle dominante parmi eux?

Réponse. La réponse est à la neuvième question.

SEIZIÈME QUESTION.

Où en est l'industrie dans ces localités? Où s'approvisionne-t-elle? Quels sont ses débouchés?

Réponse. Depuis quelques années l'industrie de la bonneterie a fait à Falaise de grands progrès; anciennement on ne fabriquait en cette ville que le bonnet de coton; mais depuis surtout l'invention du métier circulaire à platines et l'introduction du métier à côtes tout a changé de face; tous les articles de bonne-

terie sont fabriqués à Falaise : les gants, les bas, les jupons, les camisoles, les gilets, etc. Malheureusement, pour arriver au bon marché toujours si recherché, on est obligé de négliger certains soins de goût et de détail et de négliger également la qualité de la matière première. Néanmoins, même sous ces derniers rapports, un progrès réel se manifeste depuis déjà un certain temps; sans doute il serait à désirer que quelques machines perfectionnées dont on s'entretient et qui ont paru à Troyes dans ces derniers temps, fussent au plus tôt introduites dans notre arrondissement; mais chacun s'observe; l'inconnu qui se dresse devant le fabricant par suite du traité de commerce effraye les plus hardis spéculateurs, et chacun attend avant d'aller plus avant. Il faudra maintenant attendre que l'inconnu se dégage avant de songer à voir se former de nouvelles entreprises; on se borne à modifier son matériel pour ce qui existe, on ne va pas au delà.

La matière première, pour la bonneterie, est le coton filé, qui est fourni par les filateurs de la localité et celles des environs pour le coton écru et teint, et par des filatures de Paris et des départements de Maine-et-Loire pour le coton gris à la carde.

Les débouchés s'exercent par toute la France; quelque peu en Suisse et en Italie.

NOTE

SUR LES ORIGINES DE L'INDUSTRIE DE MULHOUSE, D'APRÈS DE NOUVEAUX DOCUMENTS TIRÉS DES ARCHIVES COMMUNALES[1].

L'histoire des premiers pas de l'industrie qui fit la réputation de Mulhouse offre le plus vif intérêt. Les archives de Mulhouse, dont M. l'archiviste Ehrsam a classé avec soin les pièces, sont riches en révélations qui jettent un nouveau jour sur le passé. C'est à tort qu'on avait imputé aux magistrats de cette ville libre le tort des mesures restrictives qui pesaient sur son industrie. Il ressort, au contraire, des préambules de tous les décrets qui s'y rattachent, que les magistrats de Mulhouse se sont montrés en toute occasion bienveillants pour l'industrie naissante des toiles peintes, et que les corporations seules s'y montrèrent constamment hostiles.

Les doléances des industries plus anciennes, leurs réclamations incessantes, eurent invariablement le même mobile : la jalousie, l'intérêt de conservation des tribus ou corporations qui se voyaient menacées ou se croyaient atteintes dans leurs droits par les empiétements de « Messieurs les fabricants, » comme on les appelait il y a un siècle, dans une pétition restée aux archives.

La teinture de quelques écheveaux de coton, l'emploi d'artisans directement gagés, le cumul des professions, la participation à des opérations étrangères, tout est matière à procès de la part des corporations. Les conseils ont constamment à punir des contraventions à un ordre de choses qui se prêtait de moins en moins aux besoins d'une industrie dont la multiplicité, la diversité dans ses moyens d'exécution, sont l'un des traits distinctifs.

La taxe de 5/12 p. 100 prélevée sur le montant des ventes, souvent citée comme émanant de l'autorité, ne frappait pas l'impres-

1. Les renseignements contenus dans cette note et dans celle qui suit m'ont été communiqués par M. Engel-Dollfus, membre de la maison Dollfus, Mieg et C[e], avec une obligeance qui s'est étendue à beaucoup de parties de mon travail et dont je lui suis profondément reconnaissant.

sion seule. On imposait toutes les transactions, non par esprit d'hostilité pour telle et telle industrie, mais parce qu'on voulait des revenus. La preuve en est dans le tarif de 1767, où l'on voit figurer à la suite d'un droit sur les harengs *étrangers* (*sic*) un droit de 4 shellings sur chaque matelas ou de 4 pfennings sur chaque oreiller long, achetés en ville par un étranger.

La première fabrique d'impressions créée à Mulhouse fut affranchie de toute taxe pour deux ans, et on lui accorda par faveur le séjour sous cautionnement des ouvriers étrangers dont elle avait besoin. A partir de 1749 elle dut, pendant trois ans, payer un abonnement annuel de 500 livres tournois, qui fit place à la taxe de 5/12 p. 100 du montant des opérations que durent payer tous les autres fabricants.

Dans le budget des recettes de 1762, c'est-à-dire treize ans plus tard, on voit déjà figurer la taxe générale perçue sur « Messieurs les fabricants, » pour une somme de 7,460 livres, ce qui, à 5/12 p. 100, représente un mouvement d'affaires de près de 1 million 800 mille francs [1].

La perception vigilante d'un impôt qu'on cherchait parfois à éluder et qui formait, en 1762, le septième des revenus de la République et de quoi faire face au cinquième des dépenses (la ville prêtait de l'argent à 4 p. 100 l'an à ses citoyens), fut, non sans raison, l'objet de nombreuses ordonnances; mais ces décrets portent tous un caractère exclusivement fiscal.

On ne peut voir davantage une mesure d'hostilité dans l'interdiction d'achat des foulons que se disputaient les corps de métiers et dans le décret de 1764, qui interdisait aux citoyens l'acceptation de commandites *étrangères :*

« Attendu, dit le décret, que, d'après la constitution, nul ne peut commercer s'il n'est citoyen de la ville, et que, par le moyen de *commandites* qui, au fond, ne sont que des associations, il il pourrait résulter des dommages au commerce de citoyens de la ville, il est défendu, etc. »

1. Résumé du budget :

Recettes.........	47,500 livres.
Dépenses.........	35,000
Excédant.....	12,500 livres.

Cette mesure était sans doute une entrave; mais sous le but apparent d'éviter que des bénéfices qui devaient appartenir exclusivement aux seuls citoyens de la république, n'allassent à des étrangers, elle cachait des motifs faciles à discerner. La commandite étrangère, en aidant au développement de l'industrie nouvelle, nuisait (c'était l'opinion dominante alors) aux professions anciennes; elle leur enlevait leurs ouvriers et produisait une élévation des salaires.

Dans cette circonstance et sous l'empire de ce préjugé, l'impression était d'autant plus en butte aux attaques des corporations que par la nature de ses travaux elle se trouvait plus entraînée à empiéter sur les attributions de chaque corps de métier.

Rien ne saurait, du reste, mieux faire saisir ce qui se passa à cette époque que la question suivante, qui fut soumise aux délibérations du conseil :

« Qu'est-ce à proprement parler qu'un fabricant d'indiennes ? »

Dessin, peinture, gravure, impression, apprêt, préparation de couleurs, il embrasse tout.

Comment le classer sous une législation qui défendait au perruquier de raser son client et au barbier de le coiffer?

Plus tard surgirent d'autres embarras. La fabrique d'indiennes prospérait, et il s'agissait de la classer. Que fit-on? On l'adjoignit à la corporation des tailleurs. Et comme elle continuait à empiéter sur les autres corps de métier, on éleva une nouvelle question :

« Sera-t-il permis à un citoyen d'avoir une fabrique et d'exercer en même temps une autre profession ? »

Le conseil se prononça pour la négative. Tout citoyen pouvait ouvrir une fabrique, mais il devait par ce fait même renoncer à toute autre profession de détail [1]. C'était une défense de cumul, et l'intention avouée était d'assurer du travail à tous par la limitation et le partage. C'était l'économie politique du siècle et le régime dominant en Europe : Mulhouse n'y dérogeait pas.

1. Le conseil fit pourtant quelques exceptions, notamment en 1754, en faveur de Jean Dollfus, qui put, outre sa fabrique, tenir une pharmacie, et en 1755, en faveur de Jean-Henri Dollfus, qui fut autorisé à faire des dessins de fabrique, bien qu'il fut fabricant.

NOTE

SUR DIVERS ESSAIS DE REMPLACEMENT DU TISSAGE A BRAS PAR LE TISSAGE MÉCANIQUE ET SUR LA CONCURRENCE ÉTABLIE ENTRE DIVERS MARCHÉS PRODUCTEURS.

C'est entre Mulhouse, Saint-Quentin et Tarare que se partagent les articles légers, connus sous divers noms.

Il y a quelques années, on pensait que l'Alsace, qui avait absorbé (on le pensait du moins) une partie des articles de Saint-Quentin, jaconas, piqué, mousseline de laine, ne tarderait pas à entreprendre quelque chose d'analogue contre Tarare. Cette présomption ne s'est pas vérifiée. Tarare est très-fort et établi sur un terrain qui défie, pour tout ce qui n'est pas articles courants, les empiétements du tissage mécanique. Les assortiments y sont d'une variété infinie; l'extrême multiplication des sortes, des laizes, répond à un besoin réel *de la consommation*, besoin qu'elle paye, puisque le travail divisé, accompagné de changements fréquents, est toujours coûteux, mais qu'elle paye volontiers, puisqu'elle y trouve sa convenance. Voici ce qu'on peut dire à ce sujet :

Une grande industrie, elle aussi, devient parfois *le consommateur*; mais elle est beaucoup moins patiente que le consommateur proprement dit et s'accommode mal des hauts prix.

Il y a peu d'années, on eut à Paris l'idée, qui paraissait alors passablement hasardée, d'imprimer du piqué pour robes. Les premiers essais se firent sur du piqué de Saint-Quentin, tissé à bras, coûtant environ 3 fr. le mètre. Ils réussirent; mais un tissu à ce prix ne pouvait être pour l'Alsace une matière d'impression. Qu'y fit-on alors? Les tissages mécaniques se mirent résolûment à l'œuvre, et la seconde saison d'impression se fit sur des piqués mécaniques à 1 fr. 50 c. le mètre d'abord, puis graduellement jusqu'à 1 fr. 15 c. et 90 c. pour les mêmes qualités. Depuis lors le branle a été donné, et on peut dire que le piqué mécanique a

été *démocratisé*; c'est par milliers de pièces qu'il s'est imprimé, depuis qu'il s'est vendu à un prix abordable.

A-t-on enlevé cet article à Saint-Quentin?

Non. Une nouvelle consommation a été créée; Saint-Quentin continue comme par le passé à faire le piqué pour la vente en blanc de dessins variés, de grains différents, que lui demande l'acheteur, et ses prix ne se sont pas beaucoup modifiés sous la concurrence des métiers mécaniques de l'Alsace.

Même chose est arrivée pour les mousselines de laine pure qui ont été de tout temps du domaine de la Picardie.

De 1844 à 1846, Broquette, par l'invention de laques brillantes, donnait à ce tissu une vogue inouïe! Les premiers essais de l'Alsace se firent sur des tissus du Nord; mais, soit à raison des prix, soit à raison des qualités, les imprimeurs du Haut-Rhin durent se faire eux-mêmes tisseurs de l'article, et un seul établissement, celui de Dornach, le poussa à un tel point de perfection, qu'il en écoula jusqu'à 1,200 pièces par mois. La fortune de Saint-Quentin n'en fut point ébranlée; ce ne fut qu'un nouveau débouché ouvert au tissage à bras, mieux surveillé et mieux exécuté.

Dans une autre circonstance, Mulhouse a essayé de lutter contre Tarare, mais avec moins de bonheur.

Il y a une dizaine d'années, le goût, tout entier aux tissus façonnés, semblait devoir se porter sur le *plumetis* imprimé. Ce sont simplement des mousselines, des organdis, sur lesquels on broche en écru des petits pois ou des objets détachés à intervalles égaux. Tarare tissait des plumetis parfaits, mais très-chers. Il fit plus ordinaire, mais livra tardivement, irrégulièrement, chèrement encore. Les essais de l'Alsace, soit au tissage mécanique, soit au tissage à bras, échouèrent.

Qu'en résulta-t-il? Le plumetis fut délaissé faute de pouvoir être établi dans des conditions manufacturières. Si on eût réussi à l'établir, Tarare en eût-il souffert? Nullement. La force de Tarare est moins encore dans l'habileté sans égale de ses tisserands que dans la variété inouïe des besoins du consommateur, qu'elle sait si bien satisfaire. La manufacture, si elle tentait d'y pourvoir vis-à-vis d'un marché qui après tout est restreint, produirait, c'est à croire, plus chèrement que l'atelier isolé, car la première condition de son existence est l'étendue du marché.

La même cause a produit, il y a une quinzaine d'années, la renaissance de l'impression à la main au moment où elle semblait succomber au choc de l'impression au rouleau et de la perrotine.

Sans doute on peut dire que les couleurs imprimées à la planche sont plus vives, moins sèches; qu'elles donnent à l'impression plus de modelé, qu'elles ont quelque chose de plus artistique; que les imperfections mêmes qui existent dans un travail à la main répondent (comme celles qui existent dans le dessin d'une porcelaine de Japon) à un caprice ou à un goût de l'acheteur. Mais là n'est pas la principale cause de ce retour aux moyens d'impression les plus coûteux, les plus primitifs.

La classe à laquelle s'adressent les robes à la planche tient, avant tout, à porter ce qui ne se trouve pas répandu à profusion autour d'elle; il lui faut des genres, des dessins à elle. Produisez avec abondance, produisez pour le grand nombre, et à l'instant elle vous abandonnera.

Le morcellement de la production conduit forcément ainsi à l'exclusion des moyens mécaniques, qui deviennent des plus onéreux quand on ne peut pas leur donner un aliment suffisant. Les circonstances qui amènent ce morcellement sont sans doute très-diverses, et il n'y a pas précisément un parallèle à établir entre l'impression à la main et le tissage à bras; mais lorsque ce dernier repose sur toute autre chose que le caprice ou la vogue, c'est-à-dire sur le besoin d'assortiment, il a une puissance qui défie jusqu'à un certain point les envahissements du tissage mécanique. Ce n'est pas là ce qui peut constituer de grandes industries; mais ce n'en est pas moins une situation heureuse et bonne, offrant, comme à Tarare, comme à Roubaix, d'excellentes occasions de succès à l'initiative intelligente des petits entrepreneurs d'industrie, si pleins de ressources dans notre pays.

FIN

TABLE

PIÈCES JUSTIFICATIVES.

FIN DE LA TABLE

Paris. — Imprimerie PILLÊT FILS AÎNÉ, rue des Grands-Augustins, 5.